Océ Benutzerhandbuch

Océ Arizona Serie 400 GT

Océ Arizona 440, 460, 480 GT/XT, Ausgabe A

Copyright

© 2012, Océ
Alle Rechte vorbehalten. Kein Teil dieser Arbeit darf in irgendeiner Form ohne die schriftliche Erlaubnis von Océ vervielfältigt, kopiert, adaptiert oder übertragen werden.

Océ-Technologies B.V. gibt keine Zusicherungen oder Garantien in Bezug auf den Inhalt dieses Dokuments und schließt insbesondere jegliche stillschweigende Garantie der Marktfähigkeit und Eignung für einen bestimmten Zweck aus.
Außerdem behält sich Océ-Technologies B.V. das Recht vor, diese Dokumentation von Zeit zu Zeit zu überarbeiten und den Inhalt zu ändern, ohne diese Änderungen in irgendeiner Form anzukündigen.

Edition: 3010114873

DE

Inhalt

Kapitel 1
Einleitung **7**
Vorwort 8
Produktkonformität 12

Kapitel 2
Produktübersicht **15**
Druckerspezifikationen 16

Kapitel 3
Sicherheitsinformationen **19**
UV-Tinte und UV Flush (Reinigungsmittel) 20
UV-Härtungssystem 22
Schutzabschaltungen 24
Océ Arizona Serie 400 GT Sicherheitsaufkleber 25
Sicherheitsbewusstsein 29
Sicherheitsbewusstsein bei Rollenmaterial 43

Kapitel 4
Navigieren in der Benutzeroberfläche **45**
Bedienerschnittstellen-Hardware 46
Druckerschnittstellensoftware 49
Auftragssteuerungsmodul 51
Regelmäßige Wartung 62
Modul "Zähler" 65
Modul "Einstellungen" 67
Modul "Tools und Dienstprogramme" 72
Installation und Upgrade des Moduls 78

Kapitel 5
Bedienung des Océ Arizona-Druckers **79**
Schulungsanforderungen 80
Ein- und Ausschalten des Druckers 81
Installieren des ONYX-Druckertreibers 87
Einrichten von Druckaufträgen 90
Tägliches Hoch- und Herunterfahren 90
Erstellen eines Druckauftrags 92
Arbeiten mit dem Vakuumsystem 96
Das Tischvakuumsystem 96
Verwenden von Vakuumzonen 99
Materialverwaltung 104

Handhabung des Materials....104

Kapitel 6

Bedienen des Océ Arizona Serie 400 XT....109

*Leistungsmerkmale von Océ Arizona Serie 400 XT....110

Arbeiten mit dem Vakuumsystem des Systems Océ Arizona Serie 400 XT....112

Drucken mit doppeltem Ursprung....115

Kapitel 7

Bedienung des Zusatzgeräts für Material auf Rolle....117

Zusatzgerät für Material auf Rolle....118

Spezifikationen des Zusatzgeräts für Material auf Rolle....120

Funktionen der Fußpedalschalter....122

Manager für Material auf Rolle....123

Einlegen von Material....125

Schneiden und Entnehmen von Material....135

Einrichten eines Druckauftrags für Material auf Rolle in ProductionHouse....137

Bedrucken von Material auf Rolle 139

Einstellen des Korrekturfaktors für den Materialvorschub....143

Verwenden der Materialkantenprotektoren....145

Kapitel 8

Verwendung der Zusatzeinheit gegen statische Aufladung....149

Statische Aufladung mit Zusatzeinheit gegen statische Aufladung verringern 150

Kapitel 9

Verwendung von weißer Tinte und Lack....155

Bedienerhinweise für die Verwendung von weißer Tinte und Lack...156

Arbeitsablauf bei Verwendung weißer Tinte – Übersicht....158

Arbeitsablauf bei Verwendung von Lack....162

So konfigurieren Sie die ONYX-Software für weiße Tinte und Lack..165

Schnelleinstieg für weiße Tinte....168

Schnelleinstieg für Lack....171

Druckaufträge mit weißer Tinte und Lack....173

Auswählen einer Drucker-Flutfüllung....173

Erstellen von Spot-Daten mit dem Spot-Layer-Werkzeug....176

Erstellen von weißen Volltonfarbdaten in Photoshop....181

Weiße Spot-Daten in Illustrator erstellen....186

Verwenden von Materialmodellen....201

Erstellen eines Materials für Druckaufträge mit weißer Tinte....201

Schnelleinstellungen ("Quick Sets") erstellen und verwenden....216

Kapitel 10

Tintensystemmanagement....221

Tinten für den Arizona-Drucker....222
Auswechseln von Tintenbeuteln....227

Kapitel 11
Fehlerbehandlung und -behebung....231
Fehlersuche: Übersicht....232
Verbessern der Druckqualität bei Streifenbildung....235

Kapitel 12
Druckerwartung....237
Wartungshinweise....238
Wartungsarbeiten....240
Unterseite des Druckwagens reinigen....240
Druckkopfwartung....244
Druckköpfe abwischen....254
Reinigen des UV-Lampenfilters....259
Entfernen von Tinte....261
Resttintenbehälter leeren....264
Kühlmittel nachfüllen....266
Austauschen der Schaummatte des Tintenabscheiders....269
Reinigen der Schienen des Druckwagenträgers....272
Austauschen von Tintenfiltern....275
Austauschen einer UV-Lampe....282
Warten des Zusatzgeräts für weiße Tinte....290
Wartung des Zusatzgeräts für Material auf Rolle....292
ZMR-Wartungshinweise....292
Säubern der Gummi-Antriebsrolle....293

Anhang A
Anwendungsinformationen....299
Anwendungsressourcen auf unserer Webseite....300

Kapitel 1
Einleitung

Vorwort

Einleitung

Dieses Handbuch richtet sich an Bediener der folgenden Océ Flachbett-Tintenstrahldrucker für UV-härtende Tinten der Serie 400:

- Océ Arizona® 440 GT/XT
- Océ Arizona® 460 GT/XT
- Océ Arizona® 480 GT/XT

Die Funktionsmerkmale dieser Druckermodelle sind gleich. Die XT-Modelle sind mit einem größeren Tisch ausgestattet als die GT-Modelle. Die wesentlichen funktionellen Unterschiede zwischen den Modellen bestehen in der Anzahl der Druckköpfe und folglich den für Tinte und Lack verfügbaren Kanälen. In der nachfolgenden Tabelle sind die pro Modell unterstützten Tinten- und Lack-Ausgänge aufgeführt.

Océ Arizona 440 GT/XT	4 Kanäle	CMYK
Océ Arizona 460 GT/XT	6 Kanäle	CMYKWW CMYKWV
Océ Arizona 480 GT/XT	8 Kanäle	CCMMYKWW CCMMYKWV

In diesem Handbuch beziehen sich die Begriffe Océ Arizona Serie 400 GT oder Océ Arizona Serie 400 XT allgemein auf diese Drucker. Der Druckername des jeweiligen Modells ist von der gewählten Konfiguration abhängig. Außerdem ist es möglich, den Drucker mit 4 Kanälen auf 6 und den Drucker mit 6 Kanälen auf 8 Kanäle aufzurüsten. Dieses Handbuch erläutert die zahlreichen Funktionen und Verfahren zum Erzeugen hochwertiger Ausdrucke auf unterschiedlichen Materialien mit diesen Druckern.

Support-Kontakt >

Die Benutzeroberfläche der Druckersoftware unterstützt mehrere Sprachen. Informationen zum Auswählen der gewünschten Sprache und weiterer Einstellungen finden Sie im Abschnitt "Modul 'Einstellungen'" in Kapitel 4.

Das vorliegende Handbuch steht auch in anderen Sprachen zur Verfügung. Drucker werden mit einem Druckexemplar der US-amerikanischen Version des Handbuchs ausgeliefert. PDF-Dateien des Handbuchs in allen unterstützten Sprachen stehen im Bereich Customer Support der Website zum Download zur Verfügung: http://www.dgs.oce.com/

Unterstützte Sprachen:

- Englisch
- Niederländisch
- Deutsch
- Französisch
- Spanisch
- Italienisch
- Japanisch
- Chinesisch

Océ DGS im Internet

Weitere Informationen zur Dokumentation und Unterstützung zu Ihrem Drucker sowie Informationen zu anderen Produkten von Océ Display Graphics Systems erhalten Sie auf unserer Website: http://www.dgs.oce.com
Senden Sie uns Ihre Meinung oder Informationen zu Fehlern in diesem Handbuch an die folgende E-Mail-Adresse: DGSTechnical.Writer@oce.com

Sicherheitsinformationen

In diesem Handbuch finden Sie drei Abschnitte mit Sicherheitsinformationen zum Umgang mit den Tinten und zur Arbeit mit dem Drucker. Im gesamten Handbuch finden Sie darüber hinaus an entsprechender Stelle Hinweise und Warnungen, um Sie auf Sicherheitsvorkehrungen hinzuweisen, die Sie treffen sollten.

- "Sicherheit beim Umgang mit Tinten" erläutert den sachgemäßen Umgang mit UV-Tinten;
- "Schutzabschaltungen" erläutert die in den Drucker eingebauten Sicherheitsfunktionen, die verhindern sollen, dass der Bediener mechanischen, elektrischen und thermischen Gefahren sowie Risiken im Zusammenhang mit UV-Licht ausgesetzt wird, und
- "Sicherheit beim Umgang mit UV-Licht" erläutert die Gefahren beim Umgang mit UV-Licht. Einige Punkte dieses Abschnitts werden schon aufgenommen.

Kundendienst

Wenn Sie ein Problem nicht selbst beheben können, kann ein Außendiensttechniker die Reparaturen bei Ihnen vor Ort ausführen. Kundendienstbesuche sind vom Kunden zu bezahlen, und zwar im Rahmen eines Wartungsvertrags, in Form einer Bestellung oder durch Vorauszahlung. Kostenpflichtig sind jeglicher Zeit- und Materialaufwand für alle Kundendienstarbeiten, die nicht unter einen Wartungsvertrag fallen. Bevor Sie sich telefonisch an den Kundendienst wenden, sollten Sie alle verfügbaren Informationen zu dem Problem sammeln und für den Kundendiensttechniker des Servicezentrums bereithalten. Je mehr Informationen Sie liefern können, desto schneller lässt sich das Problem beheben.

Erklärung zum vorgesehenen Nutzungszweck

Océ Arizona Flachbett-Tintenstrahldrucker sind zum Einsatz in Druckereien und Copy-Shops vorgesehen. Im Rahmen der Installation ist für die Bediener eine vom Hersteller autorisierte Schulung verfügbar. Die Drucker arbeiten mit Piezo-Drucktechnologie und UV-härtenden Tinten zur Erzeugung haltbarer Drucke für den Einsatz im Freien. Das

direkte Bedrucken von starren und biegsamen Materialien bis zu einer Stärke von 48 mm ist möglich. Der Drucker hält das Druckmaterial in seiner Position, während sich die Druckkopf-Baugruppe über das Material bewegt, um den Ausdruck zu erzeugen. Dadurch werden Verzerrungen vermieden, die bei Zuführungssystemen für starres Material häufig auftreten. Wenn das Zusatzgerät für Material auf Rolle installiert ist, kann außerdem auf verschiedenen Rollenmaterialien gedruckt werden. Nähere Informationen zu den empfohlenen Materialien erhalten Sie bei Ihrer Océ-Vertretung oder finden Sie im Océ Media Guide:
http://mediaguide.oce.com/.

Aufgaben des Bedieners

Der Bediener des Druckers muss ordnungsgemäß geschult sein. Océ bietet im Rahmen der Installation eine Schulung im Umgang mit der Hard- und Software des Druckers an. Es obliegt dem Kunden, dafür zu Sorge zu tragen, dass ausschließlich angemessen ausgebildetes Personal den Drucker bedient. Das Bedienpersonal muss das Arbeiten mit ONYX ProductionHouse® oder PosterShop (nur für das Modell 318 GL) sehr gut beherrschen. Wenn ein Bediener mit diesen Anwendungen nicht vertraut ist, ist eine ONYX Schulung erforderlich. Bezüglich der Schulungen wenden Sie sich bitte an Ihre lokale Océ-Vertretung.

Der Bediener oder anderes geschultes Personal ist für die Durchführung der in diesem Handbuch angegebenen Benutzerwartungsaufgaben sowie darüber hinaus auch für den Austausch von Verbrauchsmaterialien zuständig (mit Ausnahme der Druckköpfe). Wenn es in Ihrem Haus einen Techniker für die Druckerwartung gibt, ist dieser in der Regel die geeignete Person. Zwar kann jeder ausgebildete Bediener Routinewartungsaufgaben übernehmen, aber optimale Wartungsergebnisse setzen eine Vertrautheit mit den druckerinternen Funktionsabläufen sowie der Geschichte des Druckers voraus.

Zur Gewährleistung der höchsten Druckqualität und einer langen Lebensdauer sind die Druckköpfe täglich zu warten. Diese Aufgabe ist nicht besonders schwierig, und die Konstruktion des Druckers ermöglicht hierfür einen einfachen Zugang zu den erforderlichen Teilen. Die Druckkopfwartung muss auf jeden Fall mindestens einmal am Tag durchgeführt werden, bei Bedarf auch öfter. Für bestimmte Komponenten müssen regelmäßige Reinigungstermine festgelegt werden. Schon ein paar Minuten, die in Reinigungsmaßnahmen investiert werden, tragen zur Aufrechterhaltung der bestmöglichen Druckqualität bei.

Der Bediener ist dafür zuständig, einfache Probleme möglichst selbst zu beheben, bevor er sich an den Kundendienst wendet. Es ist aber ebenso wichtig, sich darüber klar zu sein, wann der Kundendienst gerufen werden muss. Ein ungeschulter Bediener sollte auf keinen Fall versuchen, den Drucker zu warten, da dies zu weiteren Schäden führen könnte. Wenn Sie festgestellt haben, dass der Kundendienst benachrichtigt werden muss, rufen Sie diesen so bald wie möglich an. Weitere Informationen dazu finden Sie in den Kapiteln zur Fehlerbehebung und Wartung.

Aufgaben des Kundendiensttechnikers

Kundendiensttechniker benötigen eine Océ Display Graphics Systems Kundendienstschulung. Der Kundendiensttechniker ist zuständig für alle Reparaturen, Aufrüstungsmaßnahmen und Modifikationen, die vom Kunden verlangt oder von der Océ Display Graphics Systems Service and Support Group vorgeschrieben werden. Der Kundendiensttechniker, der Aufbau und Installation des Druckers vornimmt, führt auch die Schulung des Bedieners durch. Diese umfasst alle grundlegenden Fähigkeiten zur Bedienung des Druckers. Das Kundendienstpersonal ist mit den nötigen Werkzeugen zur Installation und Wartung des Druckers ausgerüstet. Zusätzlich zu den Werkzeugen und den speziellen Kundendienst-Kits für den Drucker verfügt jeder Techniker auch über eine Grundausstattung an Werkzeugen für Wartung und Kundendienst.

Produktkonformität

Einführung

Dieser Abschnitt enthält Informationen zur Einhaltung der FCC-Richtlinien zur elektromagnetischen Verträglichkeit und verweist auf die DGS-Website, über die Zugriff auf die offiziellen Dokumente bezüglich der Zertifizierung nach allen Standards und Normen besteht, die die Systeme Océ Arizona Serie 400 GT und Océ Arizona Serie 400 XT erfüllen. Er enthält außerdem Kontaktinformationen zum Druckerhersteller und zu den Vertriebsorganisationen sowie eine Liste der giftigen oder gefährlichen Stoffe, die im Drucker ggf. vorhanden sind.

Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)

FCC-Hinweis für Geräte der Klasse A:

Dieses Gerät erzeugt und verwendet Hochfrequenzen und kann diese auch abstrahlen. Bei unsachgemäßer Installation und unsachgemäßem Gebrauch kann es Störungen des Funkverkehrs, des Radio- und Fernsehempfangs verursachen. Dieses Gerät wurde geprüft und hält die für digitale Geräte der Klasse A geltenden Grenzwerte ein. Dieses Gerät wurde auf die Vermeidung von Interferenzen beim Betrieb in Wohn- und Gewerbegebieten ausgelegt. Beim Betrieb dieses Geräts in Wohngebieten kann es zu Interferenzen kommen. In diesem Fall ist der Benutzer dafür verantwortlich, auf eigene Kosten alle erforderlichen Maßnahmen zur Unterdrückung der Interferenzen zu treffen.

FCC-Hinweis: Dieses Gerät entspricht Part 15 des Regelwerks der US-amerikanischen Zulassungsbehörde für Kommunikationsgeräte FCC.
Der Betrieb unterliegt den beiden folgenden Bedingungen::
1) Dieses Gerät darf keine schädigenden Störungen verursachen, und
2) dieses Gerät muss unempfindlich gegen alle einwirkenden Störungen sein, einschließlich solcher, die einen unerwünschten Betrieb verursachen könnten.
Veränderungen oder der Austausch von Teilen am Gerät, die nicht ausdrücklich vom Hersteller genehmigt wurden,
können dazu führen, dass die Berechtigung zum Betrieb des Geräts erlischt.

Dieses Gerät enthält ein Funksystem (RFID)
Funk-Zertifizierungsnummer: IC:6497A-3010105668
FCC-Kennung: U2P-3010105668

Produktsicherheit

Nachfolgend finden Sie das Dokument zur EU-Konformitätserklärung.

Canon
CANON GROUP

océ

CE

DECLARATION OF CONFORMITY

We Océ-Technologies B.V.

St. Urbanusweg 43, 5914 CA Venlo

declare under our sole responsibility that the products

Model Number: HYB300 (Océ Arizona® 440 GT, Océ Arizona® 460 GT, Océ Arizona® 480 GT), and HYB320 (Océ Arizona® 440 XT, Océ Arizona® 460 XT, Océ Arizona® 480 XT) Print Systems - Option: HYBR2R

to which this declaration relates is in conformity with the following standards or other normative documents:

EN 55011: 2007+A2: 2007/ EN 61000-6-4: 2007 Class A
EN 61000-3-2:2006 + A1:2009 + A2:2009
EN 61000-3-3:2008
EN 61000-6-2: 2005
EN 300 330-2 V1.5.1
EN 301 489-1 V1.8.1, -3 V1.4.1
EN 1010-1: 2004 + A1:2010, EN 1010-2: 2006 + A1:2010
EN 60204-1: 2006 + A1:2009, EN ISO 13849-1:2008,
EN ISO 12100:2010
EN ISO 13857:2008, EN 349:1993 + A1:2008, EN 953-1:1997 + A1:2009
EN 12198-1: 2000 + A1: 2008, EN 12198-2: 2002 + A1: 2008,
EN 12198-3: 2002 + A1: 2008

following the provisions of Directives 2006/42/EC (Machinery), 2004/108/EC (EMC) and 1999/5/EC (R&TTE).

First year of labelling: 2012

Venlo, The Netherlands
26 September 2012

Hans Geelen
Senior Vice President
Research & Development

[1] EU-Konformitätserklärung

Hersteller:

Océ Display Graphics Systems (ODGS)
13251 Delf Place - Building #406
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2A2
Tel. +1 604 273-7730 - Fax +1 604 273-2775
E-Mail: dgsinfo@oce.com

Vertrieb des Océ Arizona Serie 400 GT in Europa:

Océ Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43,
Venlo, Niederlande, 5900 MA Venlo
Telefon: (31) 77 359 2222
Fax: (31) 77 354 4700
E-Mail: info@oce.com

Giftige und gefährliche Substanzen oder Elemente im Produkt

Komponente	Blei (pb)	Quecksilber (Hg)	Cadmium (Cd)	Sechswertiges Cr (CrVI)	Polybromierte Biphenyle (PBB)	Polybromierter Diphenylether (PBDE)
UV-Härtungslampen	Nein	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein
VGA-Bildschirm	Nein	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein
Anzeige des Vakuum-Messgeräts	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein
Leseköpfe des Linear-Encoders	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein
Druckköpfe	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein

Ja gibt an, dass die betreffende Substanz in dieser Druckerkomponente enthalten ist.
Nein gibt an, dass die betreffende Substanz NICHT in dieser Druckerkomponente enthalten ist.

Kapitel 2
Produktübersicht

Druckerspezifikationen

Einführung

Die Systeme Océ Arizona Serie 400 GT undOcé Arizona Serie 400 XT sind Flachbett-Tintenstrahldrucker für großformatige Drucke auf verschiedenen steifen und biegsamen Materialien. Die Drucker bestehen aus einem Flachbett-Vakuumtisch und einem beweglichen Druckwagenträger. Während des Druckvorgangs wird das Material auf dem Vakuumtisch flach fixiert. Der Druckwagenträger trägt den Druckwagen. Dieser fährt quer über dem Tisch hin und her, während sich der Druckwagenträger schrittweise in Längsrichtung über den Tisch bewegt. Auf diese Weise wird das Material bedruckt. Ein Zusatzgerät für Material auf Rolle ist verfügbar, so dass auch das Drucken auf einer Rolle möglich ist.

Abbildung

[2] Arizona Serie 400 GT Drucker mit Zusatzgerät für Material auf Rolle

Druckerspezifikationen

Der Drucker muss unter den Umgebungsbedingungen betrieben werden, die im Leitfaden für die Standortvorbereitung (Océ Arizona 400 Series Site Preparation Guide) genannt sind. Außerdem sind im vorliegenden Handbuch zahlreiche Anforderungen hinsichtlich der Sicherheit sowie Vorsichtsmaßnahmen aufgeführt. Lesen Sie alle sicherheitsrelevanten Abschnitte, bevor Sie den Drucker verwenden.

Hinweis:
Änderungen der in diesem Dokument enthaltenen Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung vorbehalten. Dieses Dokument wurde mit der erforderlichen Sorgfalt erstellt. Mögliche Fehler oder Auslassungen sind somit unbeabsichtigt.

Spezifikationen

Merkmal	Spezifikation
Drucktechnik	Piezoelektrischer Tintenstrahldrucker unter Verwendung der Océ VariaDot™-Technologie:
UV-Tinte	Standard: CMYK Optional: Weiß, Hell-Cyan und Hell-Magenta
Lack	Optional
Maximale Materialgröße	GT-Modelle: 2,5 m x 1,25 m XT-Modelle: 2,5 m x 3,05 m
Materialdicke	Maximum: 48 mm
Maximale bedruckbare Fläche	GT-Modelle: 2,51 m x 1,26 m XT-Modelle: 2,51 m x 3,06 m
Materialgewicht	Maximum: 34 kg/m²
Tropfenvolumen der Düsen	Variable Tropfengröße: 6, 12, 18, 24 oder 30 Pikoliter
Benutzerschnittstelle	LCD-Flachbildschirm und Maus auf einem benutzerpositionierbaren Bedienpult.
Härtungssystem	UV-Härtungslampe mit regulierbarer Leistungseinstellung.
Stromversorgung Spannung: (Nennstrom: 16 A	208 - 240 V AC ±10 % 60 Hz einphasig 200 - 240 V AC ±10 % 50 Hz einphasig Strom: 2 AC-Leitungen -16A Empfohlene Schutzschaltung: Nordamerika 20 A, EU 16 A.
Ausgangsleistung (W)	2.950 Watt bei Dauerbetrieb.
Hardware-Schnittstelle	USB, Ethernet TCP/IP, 100 Base-T (oder Gigabyte, falls vom LAN unterstützt).
Bildumwandlungssoftware	ONYX® ProductionHouse Océ Edition Version X10.2 oder THRIVE.

Kapitel 3
Sicherheitsinformationen

UV-Tinte und UV Flush (Reinigungsmittel)

Einführung

Die Sicherheitsaspekte im Zusammenhang mit der Handhabung und Verwendung der UV-Tinte und dem zugehörigen Reinigungsmittel (UV Flush) sind in den einschlägigen Materialsicherheitsdatenblättern (MSDS) ausführlich behandelt. Daher sollten Sie diese vor der Handhabung von UV-Tinten oder Reinigungsmittel (Flush) unbedingt lesen.

Hinweis:
Die Materialsicherheitsdatenblätter für alle UV-Tinten und für Reinigungsmittel (Flush) stehen auf der globalen E-Marketing-Website von Océ (GEM) zum Download zur Verfügung. Die neuesten Material- und Produktsicherheitsdatenblätter finden Sie unter folgender Adresse:
http://global.oce.com/support/

Vorsicht:
Wenn Sie nicht ordnungsgemäß mit UV-Tinten umgehen, gefährden Sie sich und andere. Befolgen Sie die Hinweise im Materialsicherheitsdatenblatt gewissenhaft, damit maximale Sicherheit gewährleistet ist.

Sicherheitshinweise für den Bediener

Beim Umgang mit Tinten muss der Bediener Nitrilhandschuhe, eine Schutzschürze und eine Schutzbrille mit Seitenschutz tragen. Lesen und befolgen Sie die Sicherheitsrichtlinie in den Sicherheitsdatenblättern zu den einzelnen Tinten. Legen Sie diese Dokumente wie gesetzlich vorgeschrieben im Arbeitsbereich aus. Sicherheitsdatenblätter zu den jeweiligen Tintentypen und Reinigungsmitteln erhalten Sie beim Kauf.

Warnhinweis zur Druckwagenhöhe

Vermeiden Sie das Drucken mit einer Druckwagenhöhe, die über dem empfohlenen Wert liegt, da hierbei übermäßig viel UV-Strahlung und Tintennebel abgesondert werden. Messen Sie stets die Stärke des verwendeten Materials, und stellen Sie den Druckwagen auf die korrekte Höhe für dieses Material ein.

Entsorgung von UV-Tinten

Alle Abfälle, die nicht oder nur teilweise ausgehärtete UV-Tinte enthalten, sind gefährlich und müssen gemäß den örtlichen Bestimmungen getrennt entsorgt werden. Tintenabfälle dürfen nicht mit normalen Abfällen (Haushalts- oder Büroabfällen) zusammengebracht werden. Sie dürfen nicht ins Abwassersystem oder in die Trinkwasserversorgung gelangen. Zu den Tintenabfällen gehören auch die Matten aus der Wartungseinheit und Lappen,

Handschuhe und jegliches andere Material, das nicht oder nur teilweise ausgehärtete UV-Tinte enthält.
Die Entsorgung muss gemäß den offiziellen örtlichen Bestimmungen erfolgen.

UV-Härtungssystem

Einführung

Damit UV-Tinte aushärtet, müssen die UV-Lampen sehr viel Energie abgeben. Das UV-Härtungssystem besteht aus zwei Quecksilberdampflampen, die sich an den Seiten des Druckwagens befinden.

Umgang mit den UV-Lampen: UV-Lampen entwickeln im Betrieb sehr hohe Temperaturen. Berühren Sie niemals eine eingeschaltete UV-Lampe! Lassen Sie die Lampen vor jeglichen Wartungsarbeiten mindestens fünf Minuten lang abkühlen. Gehen Sie bei der Handhabung der UV-Lampen mit äußerster Vorsicht vor. UV-Lampen enthalten geringe Mengen an metallischem Quecksilber, das beim Verschlucken, bei Hautkontakt oder beim Einatmen toxisch wirkt. Wenn eine solche Lampe zerbricht, muss das verschüttete Material daher sofort vorsichtig aufgenommen und gemäß den örtlichen Vorschriften für die Quecksilberentsorgung entsorgt werden.

Der Kontakt der ungeschützten Haut mit UV-Lampen ist unbedingt zu vermeiden. Im warmen Zustand können Hauptartikel zu einer dauerhaften Einätzung der Oberfläche der UV-Lampe führen. Eine derart verunreinigte UV-Lampe kann vorzeitig ausfallen.

Ozon: Wenn sich eine UV-Lampe erwärmt, erreicht die UV-Strahlung kurzzeitig eine Lichtwellenlänge, die die Sauerstoffmoleküle so weit anregt, dass Ozon gebildet wird. Sobald die UV-Lampe ihre Betriebstemperatur erreicht hat, werden nur noch sehr geringe Mengen Ozon gebildet.

Hinweis:
Eine hohe Ozonkonzentration kann Hautreizungen, Kopfschmerzen oder Übelkeit verursachen. Sorgen Sie für ausreichende Lüftung, wie im Site Preparation Guide (Leitfaden für die Standortvorbereitung) angegeben.

Vorsicht:
Warnhinweis für sitzende Personen: Die UV-Strahlung ist auf einer Höhe von 90 cm oberhalb des Bodens am stärksten. Dies kann für Personen, die in der Nähe des Druckers sitzen, gefährlich sein. **Entfernen Sie daher alle Sitzgelegenheiten in einem Umkreis von 5 m um den Drucker herum.**

Achtung:
Die UV-Lampen enthalten Quecksilber. Entsorgen Sie diese gemäß den örtlichen Umweltschutzbestimmungen.

Sicherheitshinweise für den Bediener

UV-Strahlung kann schädlich sein:
Daher sind am Arbeitsplatz geeignete Schutzmaßnahmen erforderlich. Tragen Sie die mit dem Drucker gelieferte UV-Schutzbrille mit Seitenschutz. Tragen Sie geeignete Schutzkleidung gegen Bestrahlung mit UV-Licht. Halten Sie während des Druckens einen Sicherheitsabstand von mindestens 1 m zu den UV-Lampen ein.

Hinweis:
Tragen Sie unbedingt eine Schutzbrille nach Industriestandard mit Gläsern, die UV-A- und UV-B-Strahlung absorbieren. Ebenso ist das Tragen von Schutzhandschuhen und Schutzkleidung mit langen Ärmeln zur Minimierung der auf die Haut auftreffenden UV-Strahlung von größter Wichtigkeit.

Schutzabschaltungen

Einführung

Der Drucker verfügt über drei Not-AUS-Tasten. Das Fach der Wartungseinheit gehört zum Schutzabschaltungssystem. Eine Kontrollleuchte zeigt den aktuellen Status das Sicherheitssystem und des Druckers an.

Bestandteile der Schutzabschaltungen

Not-AUS-Tasten:
Diese Tasten befinden sich am Bedienpult und an den beiden Enden des Druckwagenträgers. Wenn Sie eine der Not-AUS-Tasten betätigen, werden alle Antriebe im Drucker sowie das UV-Härtungssystem angehalten.
Um den Drucker nach Betätigen einer Notstopptaste wieder anzufahren, müssen Sie die Taste gegen den Uhrzeigersinn drehen. Nach Freigabe der zuvor betätigten Not-AUS-Taste kann der Druckbetrieb erst wieder in Gang gesetzt werden, indem der Bediener die Freigabe am Bedienpult quittiert.

Abschaltfunktion der Wartungseinheit:
Die Wartungseinheit befindet sich unter dem Druckwagen und ermöglicht Ihnen die Wartung der Druckköpfe und ihre Reinigung mit einem Tupfer. Durch Öffnen des Fachs der Wartungseinheit werden die Antriebe des Druckwagens und des Druckwagenträgers deaktiviert und die UV-Lampen ausgeschaltet (wenn sie vorher in Betrieb waren). Die Schutzabschaltungen werden automatisch zurückgesetzt, sobald das Fach wieder geschlossen ist.

Status der Kontrollleuchte

Oben am Druckwagen befindet sich eine grüne Kontrollleuchte. Es zeigt dem Bediener den grundlegenden Status des Druckers an.
Kontrollleuchte aus: Dies zeigt an, dass Sie sich dem Drucker ohne Gefahr nähern können. Das Gerät kann sich nicht in Bewegung setzen, da die Schutzabschaltung sämtliche Antriebe und potenziell gefährlichen Komponenten verriegelt hat.
Kontrollleuchte an: Dies zeigt an, dass der Drucker hochgefahren ist und sich in Bewegung setzen kann. Der Bediener sollte sich dem Drucker jetzt nur mit Vorsicht nähern, da das Gerät jeden Moment in Aktion treten kann.

Océ Arizona Serie 400 GT Sicherheitsaufkleber

Einführung

Die Sicherheitsaufkleber befinden sich an strategischen Stellen am Drucker und sollen den Bediener auf mögliche Gefahren aufmerksam machen. Es ist von großer Wichtigkeit, die Bedeutung dieser Aufkleber zu kennen, um einen sicheren Betrieb des Druckers zu gewährleisten.

Vorsicht:
Lesen Sie unbedingt die Beschreibungen der Sicherheitsaufkleber in der folgenden Tabelle, bevor Sie den Drucker benutzen.

Sicherheitsaufkleber

Sicherheitsaufkleber

Beschreibung	Aufkleber
Warnung: Gefahren durch UV-Licht: Blicken Sie nie direkt in die UV-Lampen. Dieser Aufkleber befindet sich an der Tür des Druckwagens und weist den Bediener darauf hin, dass es gefährlich ist, in eine UV-Lichtquelle zu schauen. Tragen Sie beim Arbeiten mit diesem Drucker eine Schutzbrille mit Seitenschutz, Schutzhandschuhe und langärmlige Kleidung. Gefahren durch ultraviolette Strahlung: Effektive UV-Strahlungsintensität gemäß der Kategorieeinteilung in Abschnitt 7.1 der Norm EN12198-1:2000 – Beim Betrieb des Druckers am Arbeitsplatz gelten besondere Einschränkungen, und bestimmte Schutzmaßnahmen sind zwingend einzuhalten.	
Schutzhandschuhe tragen Dieser Aufkleber befindet sich an der Wartungseinheit und weist darauf hin, dass beim Umgang mit Tinten stets Schutzhandschuhe zu tragen sind.	

Beschreibung	Aufkleber
Gefahr von Augenverletzungen. Augenschutz tragen – Dieser Aufkleber befindet sich an der Wartungseinheit und weist darauf hin, dass UV-härtende Tinten schädlich für Augen und Haut sind. Beim Umgang mit Tinten sind stets Schutzhandschuhe und eine Schutzbrille zu tragen.	
Maschinenabschaltung: Dieser Aufkleber weist den Bediener darauf hin, den Netzschalter auszuschalten und mit einem Vorhängeschloss zu verriegeln, bevor er mit der Wartung elektrischer Bauteile beginnt. Er befindet sich am Netzschalter.	
Warnung: Gefahr durch elektrischen Schlag Dieser Aufkleber befindet sich an der Tür zum Elektronikschacht, an der Abdeckung der Stromversorgung für die UV-Lampen, auf der Abdeckung des Druckwagens und auf dem Vakuumpumpengehäuse. Dieser Bereich darf nur von geschultem Personal geöffnet werden.	
Allgemeine Warnung Dieser Aufkleber befindet sich auf der Abdeckung für die Stromversorgung. Der Bereich darf nur von geschultem Personal geöffnet werden.	
Klemmgefahr Dieser Aufkleber weist darauf hin, dass bei der Horizontalbewegung des Druckwagens auf dem Druckwagenträger Klemmgefahr besteht, wenn Hände oder andere Objekte in diesen Bereich geraten. Er befindet sich auf beiden Seiten und am hinteren Ende des Druckwagens.	
Quetschgefahr: Halten Sie Ihre Hände nie in diesen Bereich. Dieser Aufkleber weist darauf hin, dass bei der Vertikalbewegung des Druckwagens Quetschgefahr besteht, wenn Hände oder andere Gegenstände in diesen Bereich geraten. Er befindet sich auf der Wartungseinheit und auf beiden Seiten des Druckwagenträgers.	

Beschreibung	Aufkleber
Gefahr durch Hitzeentwicklung Von den UV-Lampen abgestrahlte Hitze kann Verbrennungen verursachen. Dieser Aufkleber befindet sich auf dem Druckwagen neben den beiden UV-Lampen.	
Vorsicht: Dauerhafter Schutz vor Feuer und elektrischen Schlägen Defekte Sicherungen nur durch typengleiche Ersatzsicherungen mit derselben Stromstärke austauschen.	
Vorsicht: Vor dem Sicherungswechsel Stromkabel aus der Steckdose ziehen! Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Ein- und Ausschalten des Druckers".	 [13] Stromkabel aus der Steckdose ziehen
Stromschlaggefahr Das Gerät wird über zwei Netzkabel mit Strom versorgt. Schalten Sie vor der Durchführung von Wartungsarbeiten das Gerät am Netzschalter aus, oder ziehen Sie beide Netzkabel ab. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Ein- und Ausschalten des Druckers".	 [14] Stromschlaggefahr
Warnung: Hoher Ableitstrom – Erdungsanschluss muss gewährleistet sein, bevor das System an die Stromversorgung angeschlossen wird. Weitere Informationen finden Sie im Arizona Site Preparation Guide (Leitfaden für die Standortvorbereitung).	 [15] Hoher Ableitstrom
Gefahr: Hochspannung Diese Warnung gibt an, dass hinter einer so gekennzeichneten Abdeckung Hochspannung anliegt.	 [16] Hochspannung

Beschreibung	Aufkleber
Warnung: Gerät vor Wartungsarbeiten von der Stromversorgung trennen. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Ein- und Ausschalten des Druckers" und im zugehörigen Teilabschnitt "Verriegeln des Netzschalters"	 [17] Gerät von der Stromversorgung trennen
Warnung: Dauernetzspannung Diese Warnung gibt an, dass hinter einer so gekennzeichneten Abdeckung selbst bei ausgeschaltetem Drucker ständig Hochspannung anliegt.	 [18] Dauernetzspannung
Warnung: Beweglicher Druckwagenträger Wenn das grüne Lämpchen oben auf dem Druckwagen leuchtet, kann sich der Druckwagenträger jederzeit in Bewegung setzen.	 [19] Beweglicher Druckwagenträger
Nicht betreten Nicht auf den Tischträger treten. Druck, der auf den Tischträger ausgeübt wird, kann diesen verbiegen und die Höhe des Druckertisches verändern, was die Druckqualität beeinträchtigt.	 [20] Nicht auf die Strebe treten
Schutzerdung Kennzeichnung der Schutzerdung.	 [21] Schutzerdung

Sicherheitsbewusstsein

Einführung

Im Folgenden werden zwei Gruppen von Richtlinien erläutert, die im Sinne einer maximalen Sicherheit beim Betrieb des Océ Arizona-Druckers einzuhalten sind. In der ersten Gruppe wird anhand einer Reihe von Negativbeispielen gezeigt, was der Bediener AUF JEDEN FALL UNTERLASSEN sollte, um sich keiner Verletzungsgefahr auszusetzen. Die zweite Gruppe zeigt einige der Restrisiken, die beim Betrieb des Druckers nicht auszuschließen sind. Dabei handelt es sich um Situationen bzw. technische Eigenschaften des Druckers, die zwar für den Bediener ein potenzielles Risiko darstellen, die sich aber nicht ausschließen lassen, ohne die Funktion des Druckers zu beeinträchtigen. Daher wird auf diese Punkte ausdrücklich hingewiesen. Der Bediener sollte sich dieser Gefahren bei der Arbeit mit dem Drucker unbedingt bewusst sein.

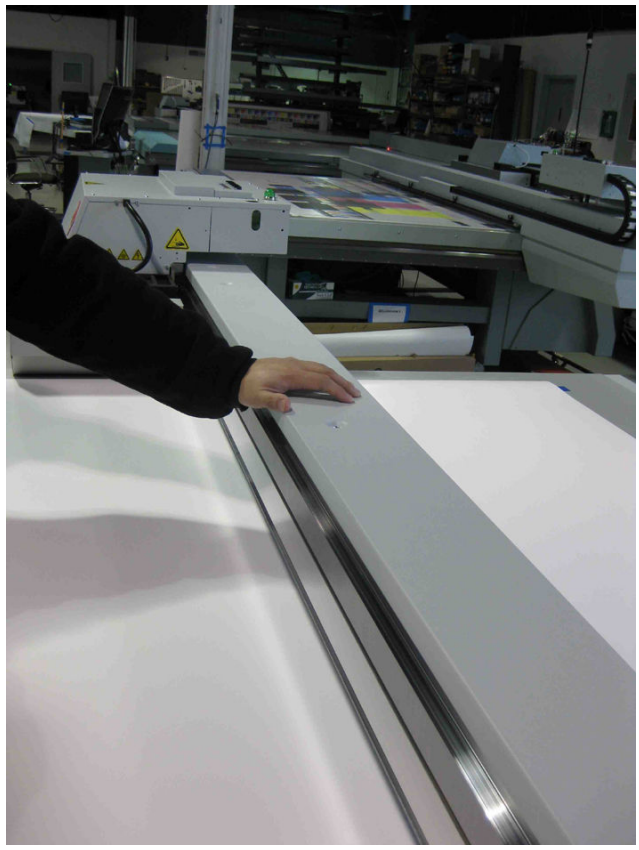
Achtung:
Die Fotos in der folgenden Tabelle zeigen Situationen, die bei der Bedienung des Druckers unbedingt zu vermeiden sind.

Zu vermeidende Situationen und Handlungen

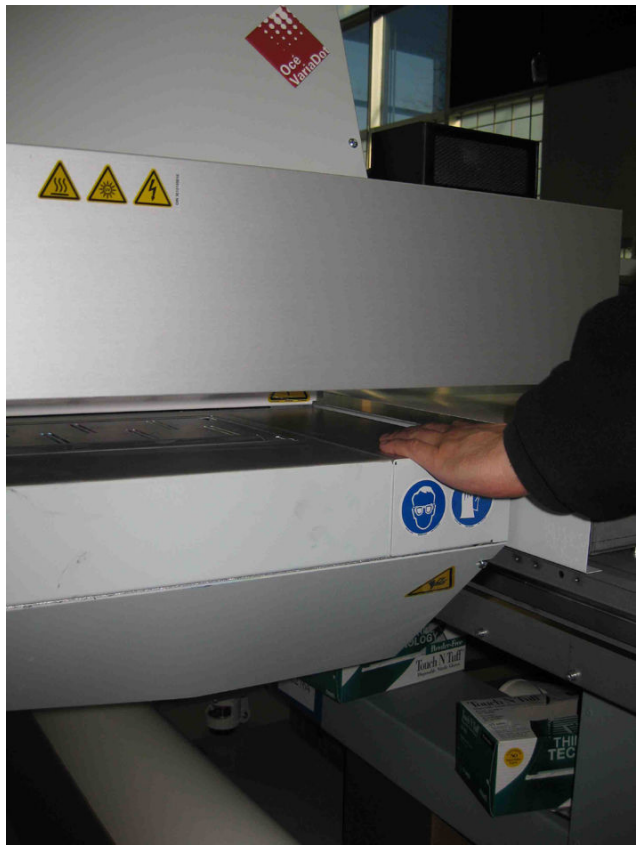
Verwenden des Hauptschalters

Zu vermeidende Situationen zu Ihrer persönlichen Sicherheit	
[22] Halten Sie den Tisch frei	Halten Sie Ihre Hand nicht unter den Druckwagen, wenn der Drucker eingeschaltet ist. Lassen nichts außer dem zu bedruckenden Material auf dem Drucktisch liegen. Achten Sie darauf, dass das Druckmaterial nicht dicker als 48 mm ist.

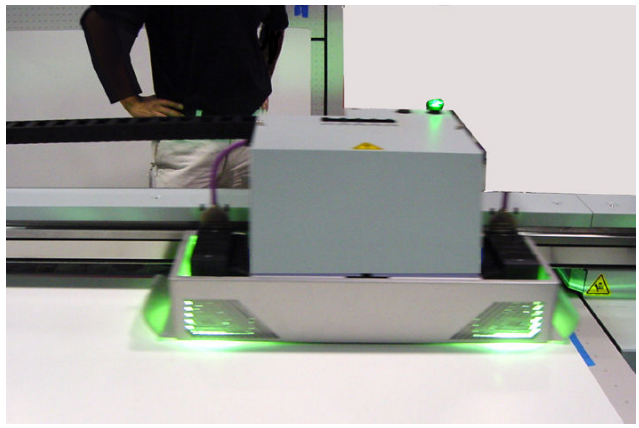
Zu vermeidende Situationen zu Ihrer persönlichen Sicherheit	
[23] Druckwagen nicht bewegen	Versuchen Sie nicht, den Druckwagen zu schieben oder anderweitig von Hand zu bewegen, wenn er bereits in Bewegung ist. Wenn Sie den Druckwagen bewegen, wird eine Bewegungsfehlermeldung ausgegeben, und Sie müssen am LCD -Display der Benutzeroberfläche auf "Zurücksetzen" klicken.

Zu vermeidende Situationen zu Ihrer persönlichen Sicherheit	
 [24] Bewegen Sie den Druckwagenträger nicht	Versuchen Sie nicht, den Druckwagenträger zu schieben oder anderweitig von Hand zu bewegen. Wenn Sie den Druckwagen bewegen, wird eine Bewegungsfehlermeldung ausgegeben, und Sie müssen am LCD -Display der Benutzeroberfläche auf "Zurücksetzen" klicken.

Zu vermeidende Situationen zu Ihrer persönlichen Sicherheit	
 [25] Heiße UV-Lampen	Berühren Sie keinesfalls die UV-Lampen, wenn Sie zum Reinigen der Druckköpfe die Wartungseinheit geöffnet haben, da die UV-Baugruppe sehr heiß werden kann. Beachten Sie auch, dass der Druckwagen hoch- bzw. runterfährt, wenn der Schalter "Raise Carriage" betätigt wurde.

Zu vermeidende Situationen zu Ihrer persönlichen Sicherheit	
 [26] Gefahr des Einquetschens am Druckwagen	Durch die Auf- und Abwärtsbewegung des Druckwagens besteht die Gefahr des Einquetschens. Halten Sie Ihre Hände bei der täglichen Druckkopfwartung nicht in diesen Bereich, da sich der Druckwagen bei diesem Vorgang nach oben und unten bewegt.

Zu vermeidende Situationen zu Ihrer persönlichen Sicherheit	
[27] Gefahr durch IGUS-Schiene	Halten Sie weder Finger, noch Hand, noch Arm oder andere Gegenstände in den Bereich der IGUS-Schiene, solange der Druck nicht ausgeschaltet und der Netzschalter verriegelt ist.

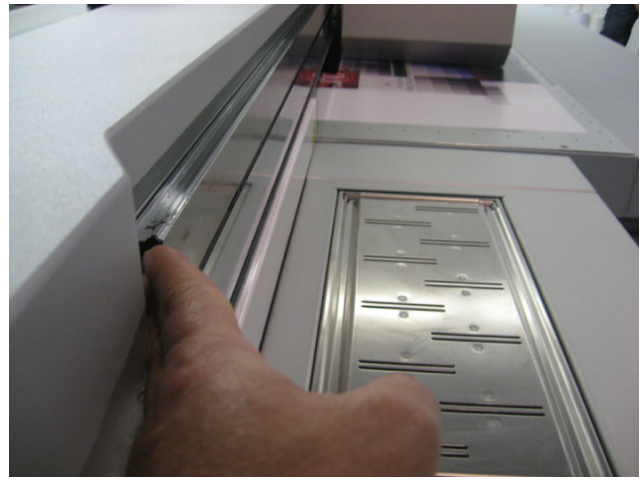
Zu vermeidende Situationen zu Ihrer persönlichen Sicherheit	
 [28] Gefahren durch die UV-Lampen	Halten Sie während des Druckens einen Sicherheitsabstand von mindestens 1 m zu den UV-Lampen ein. Schauen Sie nicht direkt in die UV-Lampen, insbesondere nicht, wenn Sie auf gleicher Höhe mit dem Druckwagen sitzen. Entfernen Sie alle Sitzgelegenheiten im Umkreis von 5 Metern um den Laufweg des Druckwagens herum. Vermeiden Sie auch eine Berührung mit der UV-Lampenbaugruppe und der umgebenden Blende, da diese auch heiß sind und Hautverbrennungen hervorrufen können.

Restrisiken

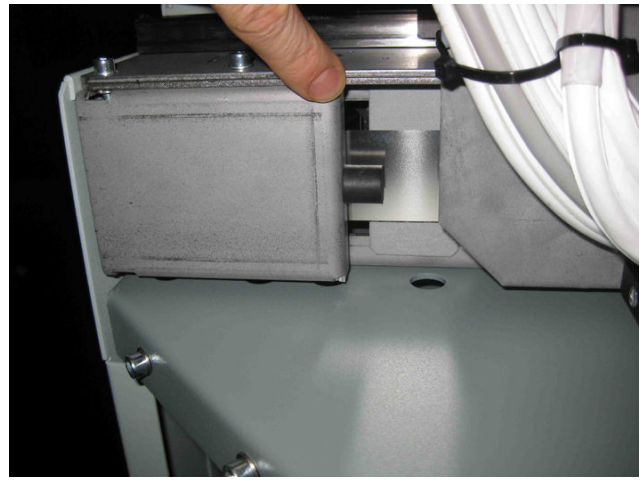
Bei der technischen Konstruktion des Océ Arizona-Druckers wurde darauf geachtet, die Anzahl der Maschinenteile und Arbeitsschritte, die die Sicherheit des Bedieners gefährden könnten, möglichst gering zu halten. Für einige Maschinenfunktionen und Bedienschritte ließen sich Kompromisse in dieser Hinsicht jedoch nicht vollständig ausschließen. In der folgenden Tabelle sind einige dieser Restrisiken dokumentiert. Ziel dieser Dokumentation ist es, den Bediener auf diese potenziellen Risiken aufmerksam zu machen und damit seine Sicherheit bei der Arbeit mit dem Drucker zu erhöhen.

Warnung: Vom Zeitpunkt des Absendens eines Druckauftrags bis zum Beginn der Bewegung des Druckwagenträgers kann es eine Verzögerung geben, da die UV-Lampen erst aufheizen müssen. Bis zur ersten Bewegung des Druckwagenträgers können mehrere Minuten vergehen.

Restrisiken beim Betrieb des Arizona-Druckers

Bereiche mit Restrisiken	Gefahr
Eine hohe Quetschgefahr wird durch die Bewegung von Druckwagen und Druckwagenträger hervorgerufen. Halten Sie Ihre Hände nie in diese Bereiche, solange der Drucker eingeschaltet ist.	[29] Quetschgefahr zwischen dem Druckwagenschutzblech und dem hier gezeigten 45°-Schutzblech an den Stützen des Druckwagenträgers
Große Quetschgefahr besteht durch die Bewegung des Druckwagens entlang der Schienen des Druckwagenträgers. Halten Sie Ihre Hände nie in diese Bereiche, solange der Drucker eingeschaltet ist.	 [30] Quetschgefahr zwischen dem Druckwagenschutzblech und den hier gezeigten Schienen des Druckwagenträgers

Bereiche mit Restrisiken	Gefahr
Eine hohe Quetsch- und Klemmgefahr wird durch den Tisch in Verbindung mit dem Druckwagenträger hervorgerufen.	 [31] Gefahr des Einklemmens zwischen Tisch und Druckwagenträger
Eine hohe Quetsch- und Klemmgefahr wird durch den Tisch in Verbindung mit dem Druckwagen hervorgerufen.	 [32] Gefahr des Einklemmens zwischen Tisch und Druckwagen

Bereiche mit Restrisiken	Gefahr
Eine hohe Quetsch- und Klemmgefahr wird durch den Druckwagen und den Druckwagenträger bei Bewegungen auf der Z-Achse hervorgerufen (Auf- und Abfahrt des Druckwagens).	 [33] Klemmgefahr bei vertikaler Bewegung des Druckwagens
Eine hohe Schergefahr wird durch den Druckwagenträger in Verbindung mit der Druckwagenträgerschiene hervorgerufen. Dieses Foto zeigt eine Ansicht von unten. Halten Sie weder Finger noch Hände in diesen Bereich.	 [34] Schergefahr am Druckwagenträger

Bereiche mit Restrisiken	Gefahr
Eine hohe Schergefahr wird durch den Druckwagenträger in Verbindung mit der Druckwagenträgerschiene hervorgerufen. Dieses Foto zeigt eine weitere Ansicht von unten. Halten Sie weder Finger noch Hände in diesen Bereich.	[35] Schergefahr am Druckwagenträger

Bereiche mit Restrisiken	Gefahr
Eine hohe Schergefahr wird durch den Druckwagen in Verbindung mit dem Rahmen des Druckwagenträgers hervorgerufen.	[36] Schergefahr am Rahmen des Druckwagenträgers
Gefahr des Einziehens Eine mittlere Einzieh- und Wickelgefahr für die Finger oder das Material wird durch die Zuführbahn (IGUS-Schiene) hervorgerufen.	[37] Stoßgefahr durch IGUS-Schiene

Bereiche mit Restrisiken	Gefahr
Eine mittlere Stoßgefahr wird durch den Druckwagen hervorgerufen, wenn er von links nach rechts fährt.	[38] Stoßgefahr durch den Druckwagen

Bereiche mit Restrisiken	Gefahr
Verbrennungsgefahr: Die UV-Lampe und der umgebende Druckwagenschutz können sehr heiß werden. Der Druckwagenschutz besteht aus einer Aluminiumblende, die um den Druckwagen herum geführt ist. Wenn der Druckwagenschutz nicht ordnungsgemäß angebracht ist, können weder Druckwagen noch Druckwagenträger bewegt werden, und die UV-Lampen sind ausgeschaltet. Nachdem der Bediener den Druckwagenschutz ordnungsgemäß angebracht hat, muss er dies noch quittieren, damit der Druckbetrieb wieder aufgenommen werden kann.	[39] Verbrennungsgefahr durch UV-Lampe

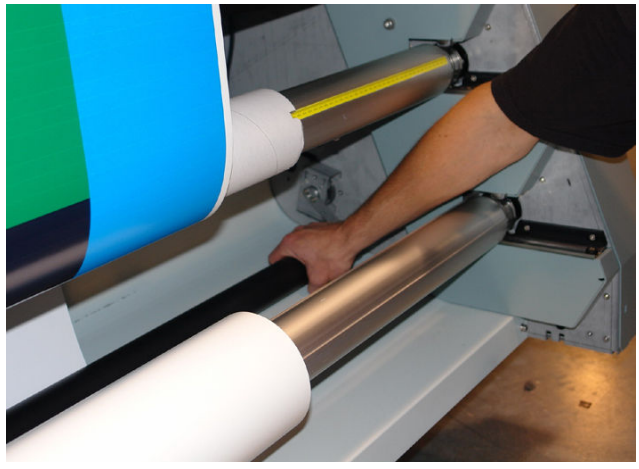
Sicherheitsbewusstsein bei Rollenmaterial

Einführung

Im Folgenden werden zwei Gruppen von Richtlinien erläutert, die im Sinne einer maximalen Sicherheit beim Betrieb des Zusatzgeräts für Material auf Rolle (ZMR) für den Arizona-Drucker einzuhalten sind. Im ersten Bild wird anhand eines Negativbeispiels gezeigt, was der Bediener AUF JEDEN FALL UNTERLASSEN sollte, um sich keiner Verletzungsgefahr auszusetzen Die weiteren Beispiele zeigen einige der Restrisiken, die beim Betrieb des Druckers nicht auszuschließen sind. Dabei handelt es sich um Situationen bzw. technische Eigenschaften des Druckers, die zwar für den Bediener ein potenzielles Risiko darstellen, die sich aber nicht ausschließen lassen, ohne die Funktion des Druckers zu beeinträchtigen. Daher wird auf diese Punkte ausdrücklich hingewiesen. Der Bediener sollte sich dieser Gefahren bei der Arbeit mit dem Drucker und dem Zusatzgerät für Material auf Rolle unbedingt bewusst sein.

Situation und zu vermeidende Handlung

Verwendung des Zusatzgeräts für Material auf Rolle - so bitte NICHT!

Vermeiden Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit die gezeigten Situationen	
	Greifen Sie nicht in den Bereich der Materialwellen oder der Materialspannleiste, während der Drucker in Betrieb ist.

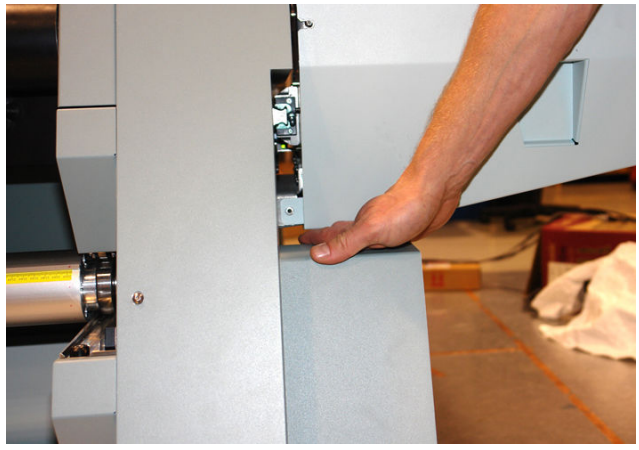
Restrisiken

Achtung:
Die Fotos in der folgenden Tabelle zeigen Restrisiken auf, die bei der Verwendung des ZMR mit dem Drucker zu vermeiden sind.

Bei der technischen Konstruktion des Zusatzgeräts für Material auf Rolle wurde darauf geachtet, die Anzahl der Maschinenteile und Arbeitsschritte, die die Sicherheit des Bedie-

ners gefährden könnten, möglichst gering zu halten. Für einige Maschinenfunktionen und Betriebsvorgänge ließen sich Kompromisse in dieser Hinsicht jedoch nicht vollständig vermeiden. In der folgenden Tabelle sind einige dieser Restrisiken dokumentiert. Ziel dieser Dokumentation ist es, den Bediener auf diese potenziellen Risiken aufmerksam zu machen und ihm damit größtmögliche Sicherheit bei der Arbeit mit dem Drucker zu gewährleisten.

Restrisiken bei Verwendung des Zusatzgeräts für Material auf Rolle

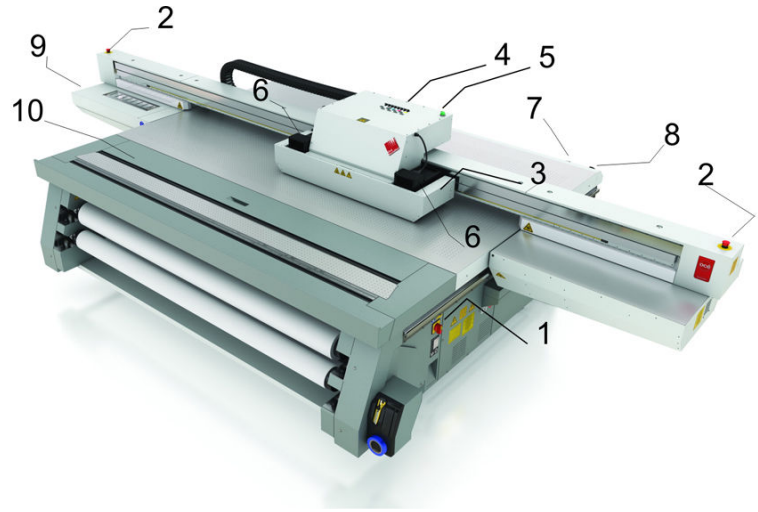
Quetschgefahr/Schergefahr	
	Greifen Sie nicht in den Bereich der Wellenantriebsmotoren, wenn der Drucker druckt oder die Zweifußsteuerung betätigt wird.
	Berühren Sie nicht die Abdeckung des Materialrollenmotors, wenn das grüne Lämpchen leuchtet, da sich der Druckwagenträger jederzeit in Bewegung setzen kann.

Kapitel 4
Navigieren in der Benutze-roberfläche

Bedienerschnittstellen-Hardware

Einführung

Der Bediener nutzt bestimmte Druckerkomponenten, um Druckvorgänge zu steuern, den Drucker zu warten und den Status des Druckers zu überwachen. Dieser Abschnitt erläutert die Funktionen dieser Komponenten.



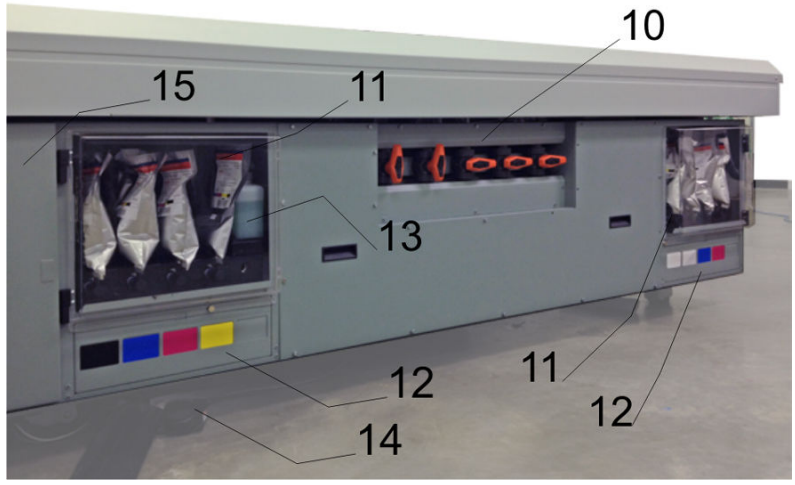
[43] Druckerhardware

Komponenten der Bedienerschnittstelle

Hardwareschnittstellenkomponenten

Komponente	Funktion
1) Ein-/Ausschalter	Dient zum Ein- und Ausschalten des Druckers
2) Notstopptasten	Notstopptasten können alle Bewegungen und gefährlichen Systeme anhalten. Es gibt drei Notstopptasten: eine am Pultständer und jeweils eine an den Enden des Druckwagenträgers.
3) Druckwagenschutzblech	Schützt den Bediener vor der UV-Strahlung und hält alle Antriebe an, wenn es durch ein Hindernis aus seiner Verankerung gerückt wird.
4) Tintenablassventile	Ermöglichen es dem Bediener, bestimmte Druckköpfe gezielt zu isolieren, um im Rahmen der Düsenreinigung Tinte aus ihnen abzulassen.

Komponente	Funktion
5) Kontrollleuchte für Druckerstatus	Zeigt den Druckerstatus an. Weitere Informationen finden Sie in Kapitel 3.
6) UV-Lampen	UV-Licht dient zum Aushärten der Tinte.
7) Druckmessgerät	Zeigt die Stärke des Tischvakuumsystems an. Bei Messwerten unter 10"Hg ist das Vakuumsystem auf Lecks zu untersuchen.
8) "Print"-Taste	Dient zum Starten des aktuellen Druckauftrags.
9) Wartungseinheit	Zum Reinigen der Druckköpfe und der Druckwagenunterseite vorgesehener Bereich.
10) Vakuumsteuerung	Über die fünf Hebel für die Steuerung der Vakuumzonen kann der Bediener festlegen, ob die Vakuumzonen 2 bis 6 des Drucktisches aktiv sind, wenn die Vakuumpumpe eingeschaltet wird. Zone 1 ist immer eingeschaltet. Für sie ist kein Steuerungshebel vorhanden. Die Zonen am Modell Océ Arizona Serie 400 XT unterscheiden sich hiervon (Näheres siehe Kapitel 6).
11) Tintenfach	Es stehen zwei Tintenfächer zur Verfügung: Das primäre Fach enthält die CMYK-Tinte und die Kühlmittelflasche, das sekundäre Fach ist für die optionalen Tinten Hell-Cyan, Hell-Magenta, Weiß oder für Lack vorgesehen.
12) Tintenfilter	Hinter einer Klappe unterhalb der Tintenbeutel sind Tintenfilter angebracht. Sie dienen zum Abscheiden von unerwünschten Tintenpartikeln.
13) Kühlmittelflasche	Liefert Kühlmittel zur Aufrechterhaltung einer angemessenen Temperatur der Tinte in den Druckköpfen.
14) Fußschalter Vakuumtisch	Betätigt die Pumpe zum Ein-/Ausschalten des Tischvakuums. Der Unterdruck muss jeweils vor Beginn eines Druckvorgangs eingeschaltet werden.
15) Schottentür	Bietet Zugang zu den Anschlüssen für die Pultkomponenten, z. B. LCD-Bildschirm, Maus und Notstopptasten. Hier kann außerdem die Kühlmittelflasche aufbewahrt werden.



[44] Steuerungshebel für die Vakuumzonen

Druckerschnittstellensoftware

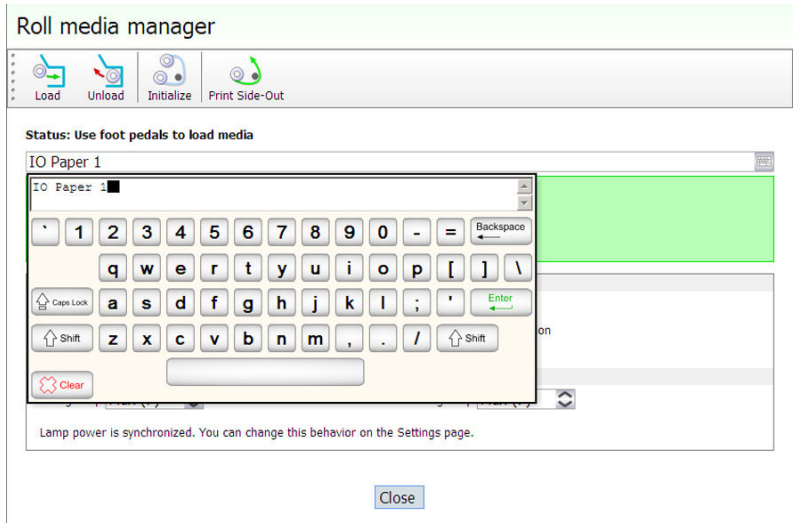
Einführung

Zur Anzeige der Druckersoftware verfügt der Drucker über ein LCD-Display. Die Benutzeroberfläche umfasst sechs Hauptmodule, die jeweils über eine Registerkarte unten auf dem Display angezeigt werden können. Klicken Sie zum Aufrufen des gewünschten Moduls mit der Maus auf die jeweilige Registerkarte. Wenn die Software nach dem Einschalten bzw. Zurücksetzen des Druckers vollständig geladen wurde, wird als Standardmodul die Druckauftragssteuerung angezeigt.

Die Anzeige dieses Moduls ist in Funktions- und Status-Bereiche unterteilt. In den Funktionsbereichen kann der Bedieners alle Eingaben zur Bedienung, Steuerung und Wartung des Druckers vornehmen. Die Statusbereiche melden die Druckerstatus.

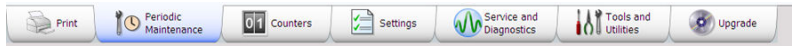
Bildschirmtastatur und Nummernblock
Zur Navigation in der menügeführten Benutzeroberfläche steht eine Maus zur Verfügung. Bei Abläufen, die eine Bedienereingabe erfordern, klickt der Bediener mit der Maus auf entweder Ziffern auf einem virtuellen Nummernblock oder auf alphanumerische Zeichen auf einer virtuellen Tastatur. Diese virtuellen Eingabeelemente werden auf dem LCD-Display angezeigt, wenn Daten eingegeben werden müssen.

Abbildung



[45] Virtuelle Tastatur

Registerkarten für Module der Bedienerschnittstelle



[46] Registerkarten der Benutzeroberfläche

Schnittstellenmodule

Komponente	Funktion
Auftragssteuerung (Registerkarte "Drucken")	Über dieses Modul werden alle Einstellungen für Druckaufträge verwaltet. Es überwacht auch bestimmte Druckerfunktionen und bietet Zugriff auf die Steuerungsfunktionen für Ausdrucke auf Rollenmaterialien (falls das zugehörige Gerät installiert ist).
Regelmäßige Wartung	Zeigt durchzuführende Wartungsaufgaben und deren Termine an. Nachdem Sie eine Aufgabe durchgeführt haben, wird dies registriert. Das System berechnet dann, wann die Aufgabe erneut durchgeführt werden muss. Zum betreffenden Zeitpunkt werden Sie daran erinnert, dass die Wartungsaufgabe fällig ist.
Druckerzähler (Registerkarte "Zähler")	Dieses Modul bietet Informationen über die Menge an verbrauchter Tinte, die Menge des bedruckten Materials und die Anzahl der gestarteten Druckaufträge. Es enthält außerdem Zähler für die Lebensdauer der UV-Birnen.
Druckereinstellungen (Registerkarte "Einstellungen")	Dieses Modul enthält Informationen und Einstellungsmöglichkeiten zu verschiedenen Aspekten des Druckers: Datum und Zeit, Netzwerkverbindungen, Benutzerschnittstelle sowie Einstellungen für Drucker und Material auf Rolle (falls diese Option installiert ist).
Service and Diagnostics	Dieser Bereich ist ausschließlich geschultem Kundendienstpersonal vorbehalten.
Tools und Dienstprogramme (Registerkarte "Tools und Dienstprogramme")	Dieses Modul bietet Zugriff auf folgende Bereiche: Herunterfahren, Job Manager, Sonderdrucke, Düsenspülung, Ausrichtung des Tintenabscheiders und Systemprotokolldateien.
Software-Aktualisierung (Registerkarte "Aktualisierung")	Hier kann der Drucker auf die neueste Software- und Firmwareversion aktualisiert werden.

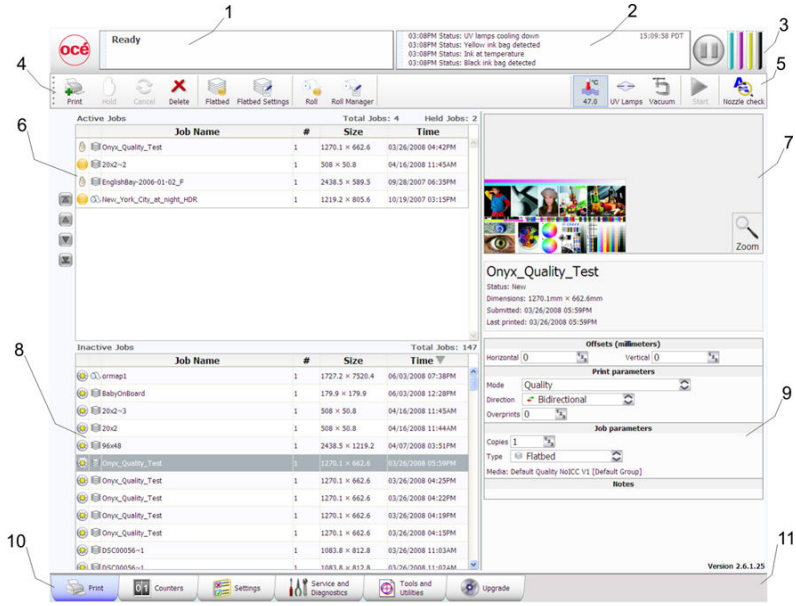
Auftragssteuerungsmodul

Einführung

Das Auftragssteuerungsmodul (Print Job Control) wird standardmäßig als erstes Modul angezeigt, wenn die Druckersoftware geladen wird. Über dieses Modul steuern Sie alle Aspekte des Umgangs mit Druckaufträgen und überwachen auch bestimmte Druckerfunktionen. In der Tabelle "Auftragssteuerungsfelder" finden Sie die Nummernbezeichnungen, und weiter hinten in diesem Abschnitt werden die einzelnen Bereiche näher beschrieben.

Das Display ist unterteilt in Funktions- und Status-Bereiche. Die Funktionsbereiche unterstützen alle Eingaben des Bedieners zur Steuerung und Wartung des Druckers. Die Statusbereiche melden Bild- und Druckerstatus.

Abbildung



[47] Auftragssteuerung

Komponenten des Auftragssteuerungsmoduls

Auftragssteuerungsfelder

Komponente	Funktion
1) Auftrags- und Druckerstatus	Zeigt den Status und den Fortschritt eines Druckauftrags an.

Komponente	Funktion
2) Druckerstatus-feld	Zeigt die vier letzten Zeilen der Protokolldatei an. Mehr vom Protokoll sehen Sie, wenn Sie auf diesen Bereich klicken.
3) Anhalten/Fort-setzen und Tinten-systemstatus	Auf der rechten Seite befinden sich die Anhalten/Fortsetzen-Schaltfläche und das Symbol für den Tintensystemstatus. Klicken Sie auf dieses Symbol, um einen Bericht zum Tintenstatus zu erhalten.
4) Befehlssymbol-leiste links	Zeigt die Symbole für Aktionen in Verbindung mit den Druckaufträgen und der Druckersteuerung an.
5) Befehlssymbol-leiste rechts	Enthält Symbolschaltflächen für Tintentemperatur, Lampen-steuerung, das Starten von Druckaufträgen und den Düsentest.
6) Liste der aktiven Druckaufträge	Zeigt die Liste aller aktiven Druckaufträge an.
7) Auftragsposition-ierungsvorschau	Zeigt den ausgewählten Druckauftrag mit einer Vorschau an, die die Positionierung dieses Auftrags auf dem Drucker darstellt.
8) Inaktive Druck-aufträge	Zeigt die Liste aller inaktiven Druckaufträge an.
9) Auftragsinfo- und Parameterfeld.	Zeigt alle Parameter des aktuell gewählten Druckauftrags an und ermöglicht eine Änderung der Parameter dieses Druckauf-trags.
10) Registerkarten der Schnittstelle	Mithilfe dieser Registerkarten können Sie zwischen den verschie-denen Modulen der Drucker-Benutzerschnittstelle wechseln.
11) Software-Versi-onsnummer und Fortschritt des Druckbild-Uploads	Zeigt die derzeit installierte Version der Druckersoftware an. Das Fortschrittsfeld zum Druckbild-Upload zeigt den Namen des Druckauftrags an, der gerade in den Drucker geladen wird. Dieses Feld wird nicht immer angezeigt, sondern nur, wenn ein Druckauftrag in den Drucker geladen wird. Wenn es aktiviert ist, befindet es sich unterhalb der Software-Versionsnummer.

Erläuterung der Auftragssteuerungskomponenten

1) Auftrags- und Druckerstatusfeld

Das Auftragsstatusfeld befindet sich oben links auf dem Bildschirm. Es zeigt Informationen zum aktuellen Status des Druckers oder der Auftragsaktivitäten.

- Status des Druckers
- Name des Druckauftrags, der gerade gedruckt wird

- Gesamtzahl der Kopien, Anzahl der gedruckten Kopien und Fortschritt der Kopien
- Fortschritt bei Überdrucken und Anzahl der Überdrucke (wenn mehrere notwendig sind)

Alle eingehenden Aufträge werden direkt in die Auftragsliste oder in die Auftragswarteschlange aufgenommen.
Wenn Sie ein Druckauftrag aus der Liste auswählen, wird der entsprechende Auftrag markiert und das Auftragsinfofeld aktualisiert.
Das Feld enthält Informationen zu Versatz, Druckqualitätmodus, Anzahl der Kopien und Überdrucke, Name des verwendeten ProductionHouse-Profils und zum Druck.
Die Druckaufträge können in der Liste nach oben und unten verschoben werden, und sie können gedruckt, angehalten oder annulliert werden.

2. Feld für Drucker- bzw. Protokollmeldungen

Das Druckerstatusfeld befindet sich oben rechts auf dem Bildschirm. Es zeigt die vier letzten Zeilen des Druckerprotokolls, das den Druckerstatusinformationen und Fehlermeldungen enthält. Wenn Sie weitere Protokollmeldungen sehen möchten, klicken Sie auf das Feld. Dann wird ein neues Fenster geöffnet, in dem Sie durch das Protokoll blättern können.

3) Pause und Tintenstatus

Pause/Druck fortsetzen (Pause/Resume). Diese Schaltfläche dient dazu, einen Druckauftrag anzuhalten oder fortzusetzen. Sie ist nur beim Drucken eines Auftrags aktiv.

Hinweis:
Wenn Sie den Druckvorgang mit der Anhalten/Fortsetzen-Schaltfläche unterbrechen, härtet die Tinte auf dem Druck ungleichmäßig aus, wodurch Artefakte auftreten können. Verwenden Sie diese Schaltfläche daher nur, wenn es bei dem betreffenden Druckauftrag gar nicht anders geht.

Status des Tintensystems. Klicken Sie auf das Symbol, um ein Statusdialogfeld zu einem Tintensubsystem zu öffnen, das Informationen zur Tinte anzeigt. Für jede Tintenfarbe werden folgende Informationen angezeigt: Verfallsdatum, Tintentyp-Code, Tintenbeutelstatus, Füllstatus (ob Tinte in den Tintenbehälter gepumpt wird) und die Angabe, ob der Tintenbehälter voll ist. Im Dialogfeld wird darüber hinaus die aktuelle Druckkopftemperatur, der Meniskusvakuumdruck und der Entleerungsdruck angezeigt..

4 & 5) Befehlssymbolleiste
Die Symbolleiste enthält Symbole zur Interaktion mit dem Drucker. In der nachfolgenden Tabelle sind die betreffenden Befehle in der gleichen Reihenfolge wie die entsprechenden Symbole auf der Befehlssymbolleiste aufgeführt. Beachten Sie, dass einige der Symbole

einen aktiven und einen inaktiven Zustand aufweisen können. Diese Zustände werden durch unterschiedliche Symbole auf den Schaltflächen veranschaulicht.

[48] Befehlsleiste

Erläuterung der Symbole auf der Symbolleiste

Auftrag drucken	Dieser Befehl kann kontextbedingt die folgenden Handlungen ausführen. ■ Aktiviert einen ausgewählten inaktiven Auftrag durch Verschieben in die aktive Liste. ■ Setzt einen angehaltenen Auftrag fort. ■ Setz einen fehlerhaften Auftrag fort.
Auftrag anhalten	Der Befehl kann kontextbedingt die folgenden Handlungen ausführen. ■ Setzt einen aktiven Auftrag in die Warteschlange. ■ Wartet, bis der Drucker den laufenden Druckvorgang beendet hat, und setzt den Auftrag in die Warteschlange.
Auftrag abbrechen	Der Befehl kann kontextbedingt die folgenden Handlungen ausführen. ■ Ausgewählten aktiven Auftrag durch Verschieben in die Liste der inaktiven Aufträge deaktivieren. Beachten Sie, dass Sonderdrucke nicht in die Liste der inaktiven Aufträge verschoben werden können. ■ Bricht den aktiven Druckauftrag ab und verschiebt ihn in die inaktive Liste. Beachten Sie, dass nach dem ersten Klick auf diese Schaltfläche der Druck zwar abgebrochen wird, der Druckwagen aber noch mehrfach hin- und herfährt, damit die Tinte ordnungsgemäß aushärtet. Durch einen zweiten Klick wird der Druckauftrag umgehend gelöscht.
Auftrag löschen	Löscht einen Auftrag aus dem Drucker. Ein Auftrag, der gerade gedruckt wird, kann jedoch nicht gelöscht werden.
Flachbett	Befehl zum Ein- und Ausschalten von Flachbettaufträgen – erlaubt dem Drucker die Ausführung von Flachbettaufträgen. Dies muss ausgewählt werden, um dem Drucker nach einem Gerätestart oder einer fehlerbedingten Neueinstellung den Flachbettdruck zu ermöglichen.

Flachbett-Einstellungen	Wenn eine Bestätigung erforderlich ist, wird automatisch ein Dialogfeld angezeigt. Wenn Sie das Fenster schließen, bevor Sie Ihre Einstellungen bestätigt haben, können Sie es durch Klicken auf dieses Symbol erneut öffnen. **Materialparameter** Tragen Sie die Dicke des Materials ein oder bestätigen Sie. Der Drucker passt die Höhe des Druckwagens automatisch an die Materialdicke und den Druckspalt an. Die Materialdicke muss nur bei der ersten Kopie eines Druckauftrags oder bei einer Änderung während des Druckvorgangs bestätigt werden. Wird der Wert der Materialdicke während des Druckvorgangs geändert, muss er vor der nächsten Kopie bestätigt werden. **Kontrolllampe für Stromversorgung** Erlaubt dem Bediener die Steuerung der Nutzleistung beider UV-Lampen. Um die Lebensdauer der Lampe zu verlängern, verwenden Sie die niedrigste Einstellung, die für eine angemessene Härtung eines bestimmten Materials sorgt. Vorder- und Hinterkante sind relativ zur Druckwagenlaufrichtung. Sie können diese Einstellung im Bereich "Benutzeroberfläche" der Einstellungsseite "Lampensteuerungen aneinanderbinden" aktivieren bzw. deaktivieren. Wenn diese Einstellung aktiviert ist, wird bei einer Änderung der Leistung der vorderen UV-Lampe die Leistung der hinteren UV-Lampe automatisch angeglichen. Wenn diese Einstellung nicht aktiviert ist, können Sie die Leistung der hinteren UV-Lampe auch individuell einstellen.
Rolle aktivieren	Klicken Sie auf das Rollensymbol, um die Druckwarteschlange für das Zusatzgerät für Material auf Rolle zu aktivieren bzw. zu deaktivieren. Diese Funktion ermöglicht es Ihnen, die Materialparameter zu prüfen, bevor der Auftrag tatsächlich gedruckt wird. Druckaufträge für Material auf Rolle werden erst ausgeführt, wenn Sie auf dieses Symbol geklickt haben. *Hinweis:* Wenn das Rollenmodul (siehe 'Manager für Material auf Rolle') initialisiert ist, erfordert das Starten von Druckaufträgen für Material auf Rolle keinen expliziten Benutzereingriff. Nach dem Klicken auf dieses Symbol werden Druckaufträge mit Material auf Rolle (sofern sie nicht im Status "Angehalten" sind) automatisch gestartet, nachdem der Drucker den Auftrag empfangen hat.

Manager für Material auf Rolle	Der Manager für Material auf Rolle erlaubt es dem Bediener, Material einzulegen oder zu entnehmen und das Rollenmodul zu initialisieren, so dass das Material auf der Rolle gespannt wird und der Auftrag druckbereit ist.
Steuerung der Tintentemperatur	Dieses Symbol steuert die Tintenheizung und zeigt die Tintentemperatur an. Der Status der Taste entspricht dem Zustand der Tintenheizung. Die Heizung schaltet sich nach zwei Stunden ohne Betätigung ab (die Dauer kann vom Servicetechniker auf bis zu 4 Stunden eingestellt werden). Wenn sich die Tintenheizung bei Erreichen des eingestellten Zeitintervalls abschaltet, wird die Schaltfläche deaktiviert. Die Druckköpfe müssen Betriebstemperatur (47 °C) erreicht haben, bevor ein Druckauftrag eingeleitet werden kann. *Hinweis:* Wenn diese Schaltfläche blinkt, ist ein Fehler aufgetreten. Klicken Sie auf die Schaltfläche "Tintenstatus", um das Tintensystem zu überprüfen.
Steuerung der UV-Härtungslampen	Dieses Symbol steuert die UV-Härtungslampen. Der Status der Taste entspricht dem Zustand der Lampen. Die UV-Lampen schalten sich nach 15 Minuten ohne Betätigung ab (die Dauer kann vom Servictechniker eingestellt werden). Das Ausschalten der Lampen bei Erreichen des eingestellten Zeitintervalls deaktiviert auch die Schaltfläche. Sind die Lampen bei Beginn des Druckvorgangs ausgeschaltet, so werden sie automatisch eingeschaltet und die Taste gibt den betreffenden Status wider.
Tischvakuum	Diese Schaltfläche steuert das Tischvakuum und hat die gleiche Funktion wie der Tischvakuum-Fußschalter. Die Taste entspricht dem tatsächlichen Zustand des Tischvakuums. Das Tischvakuum wird durch eine automatische Zeitsteuerung abgeschaltet. Die genaue Zeit wird im Einstellungsmodul im Bereich "Drucker" angegeben. *Hinweis:* Sobald das Vakuum ausgeschaltet ist, kann es erst nach ca. 5 Sekunden wieder eingeschaltet werden.
Start	Mit dieser Schaltfläche wird ein Flachbett-Druckauftrag gestartet (sie hat die gleiche Funktion wie die Druckstarttaste am Tisch).

Düsentest	Mit diesem Symbol können Sie zur Liste der aktiven Aufträge einen Auftrag hinzufügen, der ein Düsentestmuster ausdruckt. Mithilfe des Düsentestausdrucks werden Düsenaussetzer erkannt, die Streifenbildung und sonstige Probleme bei der Druckqualität verursachen können. Es gibt zwei Varianten des Düsentests: Düsentest und Düsentest (schmal). Die zweite Variante gilt für Materialien auf dem Zusatzgerät für Material auf Rolle, die für den Standard-Düsentest nicht breit genug sind. Wenn Sie das Symbol für den Düsentest in der Symbolleiste des Auftragssteuerungsmoduls wählen, wird automatisch die schmale Version des Düsentests ausgewählt, falls das Muster für den Standard-Düsentest nicht auf das Material passt (wird anhand der im Rollenmanager angegebenen Materialbreite ermittelt). Wenn die Breite des Rollenmaterials geringer als 1067 mm ist, wird ein Druckauftrag für die schmale Version des Düsentests zur Auftragswarteschlange hinzugefügt. Düsentest-Ausdruck (normal): 1067 x 107,5 mm Düsentest-Ausdruck (schmal): 886,5 x 214,7 mm *Hinweis:* Wie Sie mithilfe des Düsentests Düsenaussetzer beheben können, ist im Abschnitt "Druckkopfwartung" des Kapitels "Druckerwartung" erläutert.

6) Liste der aktiven Druckaufträge

Die Liste der aktiven Aufträge besteht aus einer Tabelle, einer Übersicht der Auftragszählungen oben und Steuertasten für die Auftragsreihenfolge links. Eine Übersicht der Auftragszählungen zeigt die Gesamtzahl der aktiven Aufträge und der Aufträge in der Warteschlange an. Mithilfe der Schaltflächen zur Steuerung der Auftragsreihenfolge lässt sich die Reihenfolge der in der Warteschlange befindlichen Druckaufträge ändern. Die Liste der aktiven Aufträge weist folgende Eigenschaften auf:

- Alle eingehenden Aufträge, die über den ONYX ProductionHouse-Workflow ausgegeben werden (oder über andere unterstützte RIPs), werden direkt in die Liste der aktiven Aufträge aufgenommen.
- Nach Beendigung des Druckauftrags wird dieser automatisch aus der Liste der aktiven Aufträge entfernt.
- Der Bediener kann mit der Maus Aufträge (mit Ausnahme solcher, die bereits zum Drucken vorbereitet werden) zwischen den Listen der aktiven und inaktiven Aufträge verschieben.
- Alle Aufträge werden lokal auf der Druckerfestplatte abgespeichert.
- Die Auswahl eines Auftrags markiert den Auftrag und aktualisiert das Auftragsinfofeld.

- Durch Klicken auf die Schaltflächen links neben der Liste der aktiven Aufträge können Sie die Aufträge in dieser Liste nach oben oder unten verschieben. Die Aufträge können gedruckt, angehalten, abgebrochen oder gelöscht werden. Aufträge aus der Liste der aktiven Aufträge, die abgebrochen wurden, werden in die Liste der inaktiven Aufträge verschoben.
- Gelöschte Aufträge werden von der Festplatte entfernt und sind nicht mehr verfügbar (mit der Ausnahme von Sonderdrucken, die nicht gelöscht werden können).
- Der im Druck befindliche Auftrag kann angehalten oder abgebrochen werden. Ein abgebrochener Auftrag wird von der Liste der aktiven in die der inaktiven Druckaufträge verschoben.
- Eine Übersicht der Auftragszählungen zeigt die Gesamtzahl der aktiven und inaktiven Aufträge und der aktiven Aufträge in der Warteschlange an.

7) Auftragspositionierungsvorschau
Die Tischpositionierungsvorschau zeigt den Druckerstandort und eine proportionale Darstellung des Bildes im Verhältnis zum Tisch. Die Zoom-Taste rechts unteren aktiviert ein Popup-Vorschaufenster. Sollte kein Vorschaubild vorhanden sein, wird stattdessen ein annähernd gleich großes weißes Quadrat als Platzhalter verwendet, und die Zoom-Schaltfläche wird nicht angezeigt.

Das Vorschaubild kann durch Ziehen im Fenster positioniert werden. Hierdurch werden die Felder mit den Angaben für den Versatz automatisch aktualisiert.

Wenn ein Bild für den aktuellen Tischbereich zu groß ist, wird dieser Bereich in der Tischvorschau rot gekennzeichnet.

Wenn ein Bild für den Anschnittbereich zu groß ist, wird dieser Bereich in der Tischvorschau gelb gekennzeichnet.

Bei Druckaufträgen für Material auf Rolle wird nur der mittlere Teil des Bildes angezeigt, falls dieses nicht in das Fenster passt. Diese Druckaufträge können nicht durch Ziehen im Fenster verschoben werden.

8) Liste der inaktiven Druckaufträge
Die Liste der inaktiven Aufträge besteht aus einer Tabelle und einer Übersicht der Auftragszählungen links. Eine Übersicht der Auftragszählungen zeigt die Gesamtzahl der inaktiven Aufträge an. Die Liste lässt sich durch Klick auf den entsprechenden Spaltenkopf sortieren. Die Symbole in der ersten Spalte zeigen die Auftragsart und den Status an und können zum Sortieren der Liste verwendet werden. Die Spalte "Größe" wird nach der Bildgröße sortiert. Die Spalte "Datum" wird nach einem zusammengesetzten Wert aus Datum und Uhrzeit sortiert. Die Liste der inaktiven Aufträge weist folgende Eigenschaften auf:

- Der Bediener kann mit der Maus Aufträge zwischen den Listen der aktiven und inaktiven Aufträge verschieben.

- Aus der inaktiven Liste gelöschte Aufträge werden auch von der Festplatte gelöscht.
- Der Bediener kann festlegen, dass der Status eines Auftrags beim Verschieben in diese Warteschlange automatisch auf "Angehalten" gesetzt wird. Dies kann für Flachbettaufträge und Aufträge mit Material auf Rolle getrennt festgelegt werden.

9) Auftragsinfo- und Parameterfeld

Das Auftragsinfo-Feld zeigt ausschließlich relevante Parameter des aktuellen Druckauftrags an. So wird beispielsweise das Feld für Überdrucke bei Aufträgen für Material auf Rolle nicht angezeigt. Manche Parameter lassen sich abändern.

Offsets	Die vertikalen und horizontalen Offsetparameter lassen sich mit dem Mausrad ändern, wenn sich der Mauszeiger über dem Feld befindet. Das Drehen des Mausrades vor und zurück erhöht bzw. erniedrigt den Offset um eine Einheit pro Kerbe. Das Drehen des Rades bei gedrückter rechter Maustaste erhöht oder erniedrigt den Wert um 10 Einheiten pro Kerbe. Alternativ können Sie Parameterwerte auch ändern, indem Sie auf das betreffende Feld klicken. Hierdurch wird eine Bildschirmtastatur eingeblendet, in der Sie auf die gewünschten Werte klicken können. Sie können das Bild kann auch in der Vorschau auf die gewünschte Position ziehen.
Druckparameter	Zeigt die Daten zum aktuell angewählten Druckauftrag an. ■ **Druckmodus** - Druckmodi werden in ProductionHouse bzw. THRIVE ausgewählt: Express, Production (Produktion), Production-Squared (Produktion „hoch zwei“), Production-Smooth (Produktion - Glatt), Quality (Qualitätsdruck), Quality-Density (Qualität - Dichte), Quality-Layered (Qualität - Layer), Fine Art (Kunstdruck) oder High Definition (HD-Modus). Weitere Informationen zu den einzelnen Modi finden Sie im Abschnitt "Erläuterung der Druckmodi" unten. ■ **Direction** (Richtung) – Drucken in beide Richtungen, nur vorwärts oder nur rückwärts ■ **Überdrucke** – Wenn der Zähler für "Überdrucke" auf >0 (Null) gesetzt wird, druckt der Drucker das Bild ein zweites Mal auf dieselbe Unterlage ■ **Copies** (Kopien) – Erhöhen oder verringern Sie die gewünschte Anzahl mit der Maus. ■ **Type** (Type) – Druckmethode – Flachbett oder Rolle. ■ **Material** - Material, das in ProductionHouse verwendet wurde. ■ **Hinweise** – Wird nur angezeigt, wenn es einen Hinweis für diesen Auftrag gibt Hinweise werden in der ONYX Software eingetragen.

Erläuterung der Druckmodi

- **Express** - Dieser Modus dient zum schnellen Drucken. Die Bildqualität hängt von allen Düsen ab, die Tinte abgeben. Dieser Modus empfiehlt sich für Bilder, die weder große Flächen mit Volltonfarben noch hoch gesättigte Flächen aufweisen.
- **Production** (Produktion) (Arizona 440 und 460) - Dieser Modus stellt eine Vielzahl an unterschiedlichen Druckausgaben zur Verfügung. Wie bei den Schnelldruckmodi aller Tintenstrahldrucker ist nicht genügend Düsenredundanz vorhanden, um auf jedem Material jederzeit eine lupenreine Druckausgabe zu gewährleisten. In einigen Fällen kann es deshalb erforderlich sein, den Qualitätsdruckmodus zu verwenden.
- **Production-Smooth** (Produktion - Glatt) (Arizona 480) - Dieser Modus eignet sich für die meisten Druckausgaben. Wie bei den Schnelldruckmodi aller Tintenstrahldrucker ist nicht genügend Düsenredundanz vorhanden, um auf jedem Material jederzeit eine lupenreine Druckausgabe zu gewährleisten. In einigen Fällen kann es deshalb erforderlich sein, den Qualitätsdruckmodus zu verwenden.
- **Production-Squared** (Produktion „hoch zwei“) (Arizona 480) - Dieser Modus stellt eine breite Palette an Druckausgaben zur Verfügung, vorausgesetzt, dass die Druckkopfdüsen ordnungsgemäß Tinte abgeben. Der Modus Production-Squared bietet eine höhere Druckgeschwindigkeit als der Modus Production-Smooth, ist aber empfindlicher gegenüber Düsenausfällen. Wie bei den Schnelldruckmodi aller Tintenstrahldrucker ist nicht genügend Düsenredundanz vorhanden, um auf jedem Material jederzeit eine lupenreine Druckausgabe zu gewährleisten. In einigen Fällen kann es deshalb erforderlich sein, den Modus Produktion-Smooth oder den Qualitätsdruckmodus zu verwenden.

  Hinweis: Bei Verwendung der Modi Production-Smooth oder -Squared steht im Druckauftragmodul ein Aufklappmenü zur Verfügung, in dem Sie entweder Production-Smooth oder Production-Layered wählen können (das Menü ermöglicht es, die in der ONYX-Software vorgenommene Konfiguration zu ändern).
- **Quality** (Qualitätsdruck) - Dieser Modus bietet eine hervorragende Druckqualität und eignet sich für eine große Bandbreite an Ausdrucktypen. Er liefert auf den meisten Druckmaterialien ein gutes Ergebnis.
- **Quality-Density** (Qualität - hohe Dichte) verdoppelt die Druckdichte für hintergrundbeleuchtetes Material. Bei Flachbettmaterial, das sich durch die Wärme der Lampen wellen oder geringfügig verschieben kann, ist bei diesem Modus die Registerhaltigkeit besser als beim Überdrucken, da hier das Material in nur einem Durchgang bedruckt wird.
- **Quality-Layered (Qualität, mehrschichtig)** - Dieser Modus ermöglicht das Drucken mehrerer Schichten in einem Druckauftrag. Dies ist beim Drucken mit weißer Tinte besonders hilfreich (weitere Informationen zu diesem Thema finden Sie in Kapitel 9, "Verwendung von weißer Tinte und Lack"). Die Extra-Schichten müssen in der ONYX Software konfiguriert werden.

  Hinweis: Bei Verwendung der Modi Quality-Density oder -Layered steht im Druckauftragmodul ein Aufklappmenü zur Verfügung, in dem Sie entweder Quality-Layered oder Quality-Density wählen können (das Menü ermöglicht es, die in der ONYX-Software vorgenommene Konfiguration zu ändern).

- **Fine Art (Kunstdruck)** - Dieser Modus eignet sich für Ausdrucke, bei denen Sie Wert auf Details legen und es nicht auf die Druckgeschwindigkeit ankommt. Dieser Modus ist also gut geeignet, wenn der Ausdruck sowohl Text bzw. feine Details als auch Volltonfarben enthält.
- **High Definition (HD-Modus)** - Bietet eine höhere Auflösung und mehr Details als der Modus "Fine Art", insbesondere bei sehr kleinem Text oder dünnen Linien. **Hinweis**: In diesem Druckmodus steht die Lack-Option nicht zur Verfügung. Die Lack-Option steht in allen anderen Druckmodi zur Verfügung, sofern Sie diese Option mit dem Drucker erworben haben.

10) Registerkarten der Module der Benutzeroberfläche
Mithilfe dieser Registerkarten können Sie zwischen den verschiedenen Funktionsmodulen des Druckers wechseln. Klicken Sie auf eine Registerkarte, um für alle verfügbaren Module den jeweils damit verbundenen Bildschirm anzuzeigen.

11) Software-Versionsnummer und Fortschritt des Druckbild-Uploads
Zeigt die Version der aktuell installierten Druckersoftware an.

Das Fortschrittsfeld des Bild-Uploads zeigt den Namen des Druckauftrags an, der gerade in den Drucker geladen wird. Dieses Feld wird nur angezeigt, wenn ein Druckbild vom ProductionHouse-Computer hochgeladen wird.

Regelmäßige Wartung

Einführung

Eine regelmäßige Wartung ist sehr wichtig, um eine optimale Bildqualität des Druckers sicherzustellen. Im Modul "Regelmäßige Wartung" ist eine Liste der wichtigen Wartungsaufgaben und ihrer Termine aufgeführt, die Ihnen das Einhalten der Wartungsaufgaben und -intervalle erleichtert. Nachdem Sie eine Aufgabe durchgeführt haben, klicken Sie auf die Schaltfläche "Fertig", und der Drucker registriert dies. Er berechnet dann, wann die Aufgabe erneut durchgeführt werden muss. Zum betreffenden Zeitpunkt werden Sie daran erinnert, dass die Wartungsaufgabe fällig ist. Es ist möglich, eine Aufgabe ein wenig zu verschieben, aber der Drucker zeigt regelmäßig eine Erinnerungsmeldung an, bis die Aufgabe durchgeführt wurde. Sie können zwar "Fertig" oder "Auf später verschieben" auswählen, auch wenn Sie die Aufgabe noch nicht abgeschlossen haben, aber es liegt in Ihrem eigenen Interesse, den empfohlenen Zeitplan einzuhalten. Wenn Sie sich nicht daran halten, verschlechtert sich die Bildqualität, und Sie müssen die Druckköpfe öfter austauschen, wodurch höhere Kosten entstehen.

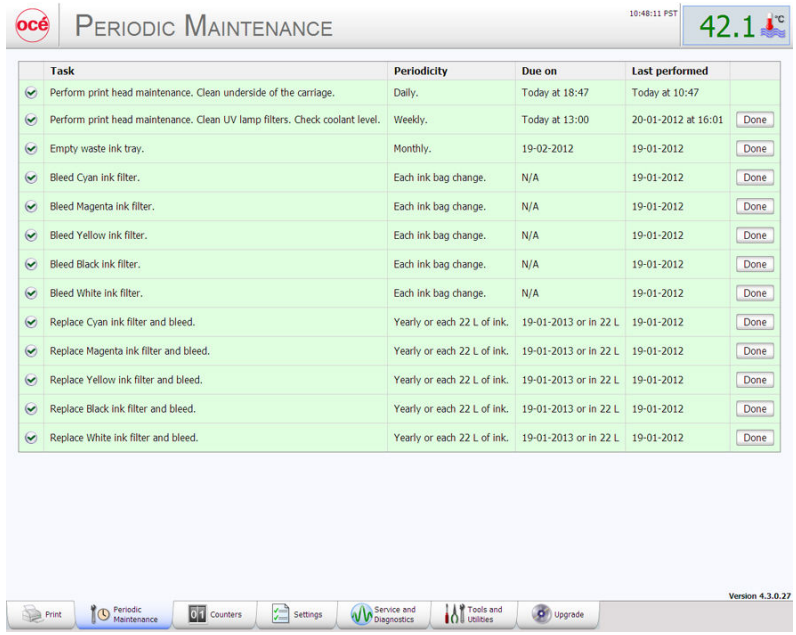
Hinweis:
Wenn Sie die tägliche Druckkopfwartung nicht durchgeführt haben, werden Sie in einem Dialogfeld gefragt, ob Sie diese Aufgabe jetzt durchführen oder auf später verschieben möchten. Wenn Sie die Druckkopfwartung jetzt durchführen lassen, erscheint die Anzeige "Regelmäßige Wartung" einschließlich Angabe der Tintentemperatur. Sobald sich die Tinte auf Arbeitstemperatur befindet, können Sie die Druckkopfwartung durchführen.

Warum ist die Druckkopfwartung wichtig?

Die tägliche Druckkopfwartung und eine ständige Pflege und Reinigung des Druckers sind die Grundvoraussetzungen für eine gute Bildqualität.

- Eine unsachgemäß oder nicht regelmäßig durchgeführte Druckkopfwartung ist einer der Hauptfaktoren, die zu einem vorzeitigen Ausfall der Druckköpfe führen können.
- Eine unsachgemäße Druckkopfwartung bewirkt Streifenbildung und verschlechtert die Bildqualität.
- Sorgen Sie dafür, dass die im Leitfaden für die Standortvorbereitung (Site Preparation Guide) genannten Bedingungen für den Einsatzort und seine Umgebung eingehalten werden.
- Verwenden Sie die Reinigungsverfahren und den Wartungszeitplan, die in diesem Handbuch, der Kurzanleitung für Betrieb und Wartung und dem Video zur Druckkopfwartung genannt sind. Die Kurzanleitung und das Video können vom Bereich "Customer Support" unser Website heruntergeladen werden: http://www.dgs.oce.com/

Abbildung


PERIODIC MAINTENANCE
10:48:11 PST
42.1 °C
Task
Periodicity
Due on
Last performed
Perform print head maintenance. Clean underside of the carriage. Daily. Today at 18:47 Today at 10:47
Perform print head maintenance. Clean UV lamp filters. Check coolant level. Weekly. Today at 13:00 20-01-2012 at 16:01 Done
Empty waste ink tray. Monthly. 19-02-2012 19-01-2012 Done
Bleed Cyan ink filter. Each ink bag change. N/A 19-01-2012 Done
Bleed Magenta ink filter. Each ink bag change. N/A 19-01-2012 Done
Bleed Yellow ink filter. Each ink bag change. N/A 19-01-2012 Done
Bleed Black ink filter. Each ink bag change. N/A 19-01-2012 Done
Bleed White ink filter. Each ink bag change. N/A 19-01-2012 Done
Replace Cyan ink filter and bleed. Yearly or each 22 L of ink. 19-01-2013 or in 22 L 19-01-2012 Done
Replace Magenta ink filter and bleed. Yearly or each 22 L of ink. 19-01-2013 or in 22 L 19-01-2012 Done
Replace Yellow ink filter and bleed. Yearly or each 22 L of ink. 19-01-2013 or in 22 L 19-01-2012 Done
Replace Black ink filter and bleed. Yearly or each 22 L of ink. 19-01-2013 or in 22 L 19-01-2012 Done
Replace White ink filter and bleed. Yearly or each 22 L of ink. 19-01-2013 or in 22 L 19-01-2012 Done
Version 4.3.0.27
Print
Periodic Maintenance
Counters
Settings
Service and Diagnostics
Tools and Utilities
Upgrade

[49] Regelmäßige Wartung

Tabelle der Komponenten und Funktionen

Intervalle für Wartungsaufgaben

Intervall	Aufgabe
Täglich	Unterseite des Druckwagens reinigen und Druckkopfwartung durchführen: (Siehe Abschnitt "Wartung".)
Wöchentlich	Druckköpfe mit Tupfer reinigen, UV-Lampenfilter reinigen und Kühlmittelfüllstand überprüfen (siehe Abschnitt "Wartung"). Sie können den Wochentag und die Uhrzeit zur Anzeige dieser Erinnerung im Menü "Druckereinstellungen" ändern.
Monatlich	Resttintenbehälter leeren.
Tintenbeutel austauschen	Tintenfilter für die Tinte der betreffenden Farbe entlüften (siehe "Austauschen von Tintenfiltern" im Abschnitt "Wartung").
Jährlich (oder nach 22 Litern Tinte)	Tintenfilter für die Tinte der betreffenden Farbe austauschen und dann entlüften (siehe "Austauschen von Tintenfiltern" im Abschnitt "Wartung").

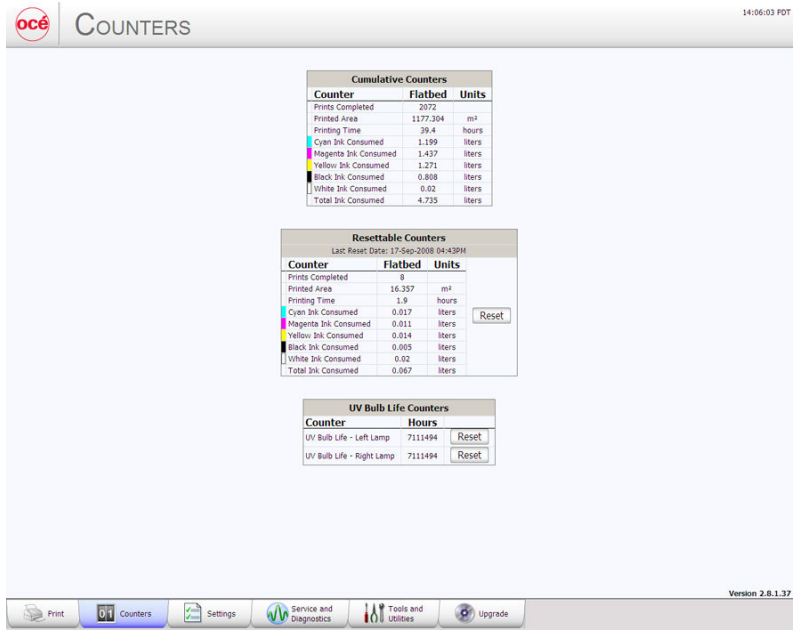
Intervall	Aufgabe
Bei Bedarf	Siehe die Océ Kurzanleitung für Betrieb und Wartung von Arizona-Druckern. Sie können diese vom Bereich "Customer Support" unser Website herunterladen: http://www.dgs.oce.com/

Modul "Zähler"

Einführung

Das Modul "Zähler" zeigt Zähler an, die für den Bediener interessant sind. Es zeigt Zähler für jede Tintenfarbe und die insgesamt verbrauchte Tinte an. Außerdem wird die Zahl der Stunden angezeigt, die eine UV-Lampe verwendet wurde, seit sie eingesetzt wurde. Manche der Zähler können zurückgesetzt werden.

Abbildung



[50] Zählermodul-Bildschirm

Tabelle der Komponenten und Funktionen

Beschreibung der Zähler

Komponente	Funktion
Nicht-zurück-setzbare Zähler	Diese Zähler zeigen für die gesamte Lebensdauer des Druckers die bisher verbrauchte Tinte beziehungsweise die bedruckte Fläche an.

Komponente	Funktion
Zurücksetzbare Zähler	Diese Zähler zeigen die bisher verbrauchte Tinte beziehungsweise die bedruckte Fläche an, seit sie das letzte Mal zurückgesetzt wurden. Falls verfügbar, werden Zeit und Datum seit dem letzten Zurücksetzen angezeigt.
Lebensdauer UV-Birne	Zeigt die Dauer der Lampenverwendung seit dem letzten Zurücksetzen an. Setzen Sie den Zähler immer zurück, wenn Sie eine Birne wechseln.

Modul "Einstellungen"

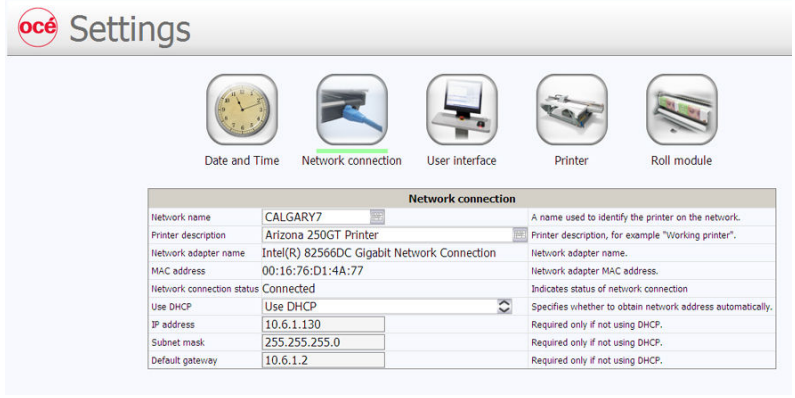
Einführung

Das Modul "Einstellungen" ermöglicht es, die Einstellungen der folgenden Elemente anzuzeigen bzw. zu ändern: Datum und Zeit, Netzwerkverbindungen, Benutzerschnittstelle, Drucker und, falls vorhanden, Material auf Rolle.

Einstellungen für Datum und Uhrzeit

[51] Datum und Uhrzeit

- Datum – Kann nur angezeigt, aber nicht geändert werden.
- Uhrzeit – Bei Bedarf kann die Uhrzeit geändert werden.
- Bei Bedarf Einstellung von Sommer-/Winterzeit
- Zeitzone – Auswahl der Zeitzone für den Standort des Druckers



[52] Netzwerkverbindungen

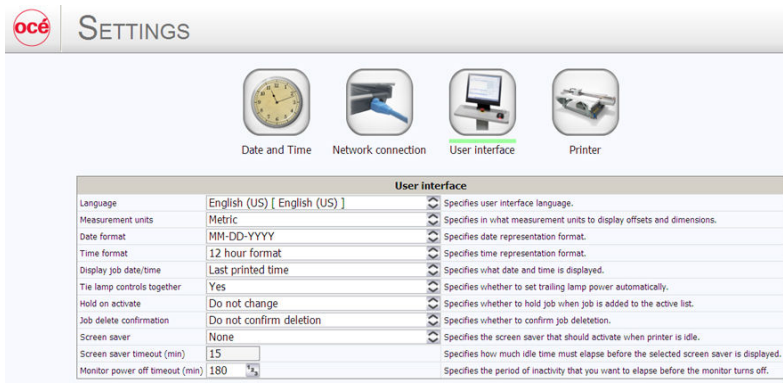
Einstellungen für Netzwerkverbindungen

Hinweis:
Normalerweise wird DHCP verwendet, um Netzwerkeinstellungen automatisch abzurufen. Wenn "DHCP verwenden" gewählt ist, werden Sie außer dem Netzwerknamen des Druckers vermutlich sonst nichts ändern wollen. Die Einstellungen werden angezeigt, um bei möglichen Problemen der Netzwerkverbindung eine Fehlersuche zu ermöglichen. Änderungen sind beispielsweise erforderlich, wenn die Netzwerkeinstellungen in Ihrem Netzwerk nicht automatisch mit DHCP abgerufen werden können. In einem solchen Fall müssen die Netzwerkeinstellungen manuell eingegeben werden. Wenn Sie nicht wissen, wie Sie hierzu vorgehen müssen, ziehen Sie einen Netzwerkberater hinzu, um zu entscheiden, welche Einstellungen für Ihr Netzwerk erforderlich sind (stattdessen können Sie auch einen DHCP-Router für Ihr Netzwerk erwerben, der Ihnen die Netzwerkeinstellungen automatisch liefert).

- Name des Netzwerks
- Beschreibung des Druckers
- Adresse des Netzwerkadapters
- MAC-Adresse
- Netzwerkstatus
- DHCP verwenden
- IP-Adresse
- Subnetzmaske
- Standard-Gateway

Hinweis:
Netzwerknamen für Drucker dürfen nicht nur aus Zahlen bestehen, sondern müssen auch Buchstaben enthalten.
Wenn Sie den Druckernamen geändert haben, muss der Drucker neu gestartet werden, damit die Änderung wirksam wird.
Bei Auswahl einer Einstellung, die den Neustart des Druckers erfordert, wird ein entsprechender Hinweis angezeigt.

Einstellungen der Benutzeroberfläche


SETTINGS
Date and Time
Network connection
User interface
Printer
User interface
Language
English (US) [English (US)]
Specifies user interface language.
Measurement units
Metric
Specifies in what measurement units to display offsets and dimensions.
Date format
MM-DD-YYYY
Specifies date representation format.
Time format
12 hour format
Specifies time representation format.
Display job date/time
Last printed time
Specifies what date and time is displayed.
Tie lamp controls together
Yes
Specifies whether to set trailing lamp power automatically.
Hold on activate
Do not change
Specifies whether to hold job when job is added to the active list.
Job delete confirmation
Do not confirm deletion
Specifies whether to confirm job deletetion.
Screen saver
None
Specifies the screen saver that should activate when printer is idle.
Screen saver timeout (min)
15
Specifies how much idle time must elapse before the selected screen saver is displayed.
Monitor power off timeout (min)
180
Specifies the period of inactivity that you want to elapse before the monitor turns off.

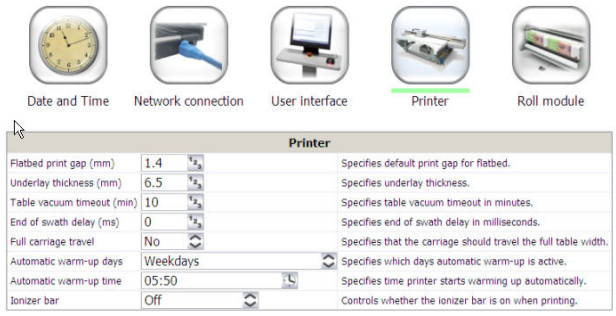
[53] Einstellungen der Benutzeroberfläche

Verfügbare Einstellungen

In der Benutzeroberfläche können Sie die folgenden Parameter ändern:

- Sprache
- Maßeinheiten
- Datumsformat
- Uhrzeitformat
- Auftragsdatum/-uhrzeit anzeigen
- Lampensteuerungen aneinanderbinden
- Beim Aktivieren anhalten
- Löschen von Aufträgen bestätigen
- Bildschirmschoner
- Timeout für Bildschirmschoner
- Timeout für Bildschirmabschaltung

Druckereinstellungen

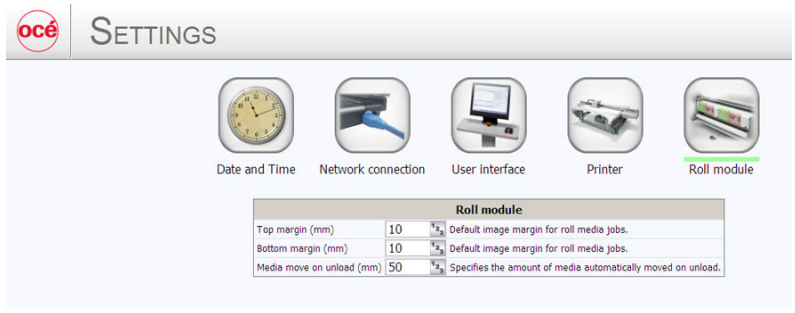

Date and Time
Network connection
User interface
Printer
Roll module
Printer
Flatbed print gap (mm) 1.4 Specifies default print gap for flatbed.
Underlay thickness (mm) 6.5 Specifies underlay thickness.
Table vacuum timeout (min) 10 Specifies table vacuum timeout in minutes.
End of swath delay (ms) 0 Specifies end of swath delay in milliseconds.
Full carriage travel No Specifies that the carriage should travel the full table width.
Automatic warm-up days Weekdays Specifies which days automatic warm-up is active.
Automatic warm-up time 05:50 Specifies time printer starts warming up automatically.
Ionizer bar Off Controls whether the ionizer bar is on when printing.

[54] Druckereinstellungen

Ermöglicht die folgenden Einstellungen:

- Flachbett-Druckabstand
- Unterlagendicke
- Zeitüberschreitung für Tischvakuum
- Ende der Bahnverzögerung
- Voller Druckschlittenweg
- Tag für automatische Aufwärmung
- Uhrzeit für automatische Aufwärmung
- Ionisatorleiste (vermeidet statische Aufladung - Ein oder Aus)

Rollenmodul


SETTINGS
Date and Time
Network connection
User interface
Printer
Roll module
Roll module
Top margin (mm) 10 Default image margin for roll media jobs.
Bottom margin (mm) 10 Default image margin for roll media jobs.
Media move on unload (mm) 50 Specifies the amount of media automatically moved on unload.

[55] Einstellungen für Material auf Rolle

Oberer Rand
Legt den unbedruckten Bereich oberhalb des Bildes fest.

Unterer Rand
Legt den unbedruckten Bereich unterhalb des Bildes fest.

Verschiebung von Material beim Entladen
Bestimmt die Materialmenge in den gewählten Maßeinheiten, die beim Entladen automatisch verschoben wird.

Hinweis:
Dieses Einstellungssymbol wird nur angezeigt, falls das Zusatzgerät für Material auf Rolle installiert ist.

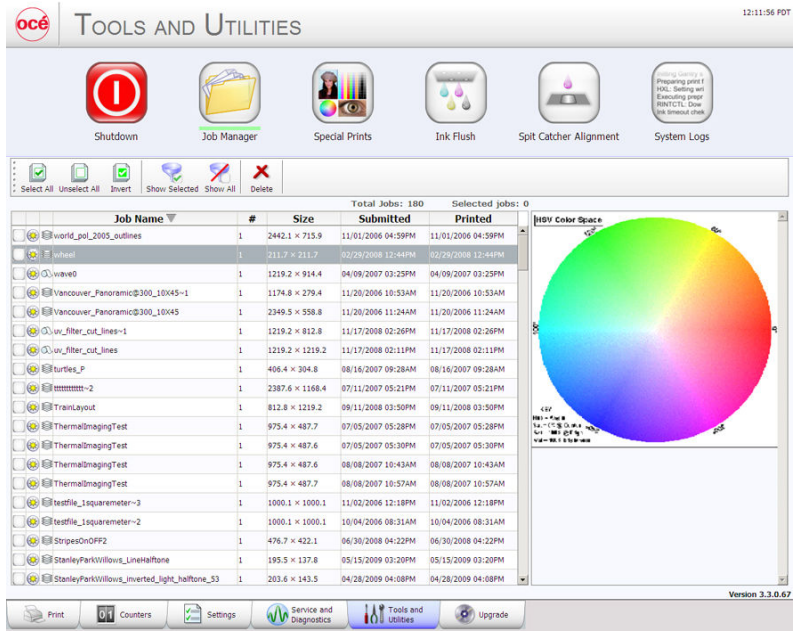
Modul "Tools und Dienstprogramme"

Einführung

Das Modul "Tools und Dienstprogramme" bietet Zugriff auf sechs Untermodule: Herunterfahren, Job Manager, Sonderdrucke, Düsenspülung, Ausrichtung des Tintenabscheiders und Systemprotokolle. Wenn Sie auf die Registerkarte "Tools und Dienstprogramme" klicken, wird das Untermodul "Sonderdrucke" immer zuerst angezeigt. Klicken Sie zum Aufrufen des gewünschten Untermoduls mit der Maus auf das jeweilige Symbol.

- Mit **Herunterfahren** können Sie die Druckersoftware als Vorbereitung zum Ausschalten des Druckers ordnungsgemäß beenden.
- Mit **Job Manager** können Sie die Druckauftragsansicht verwalten.
- Über **Sonderdrucke** stehen Ihnen Druckaufträge für spezielle Zwecke, wie Referenzbilder, Anpassungen, Ausrichtung, usw. zur Verfügung. Auf einige davon hat der Bediener Zugriff, andere sind nur für Kundendiensttechniker vorgesehen.
- Über **Düsenspülung** wird die Tintenleitung der ausgewählten Farbe entleert. Nutzen Sie diese Funktion, wenn Sie eine andere, von Océ genehmigte Tinte verwenden möchten und alle vorhandene Tinte entfernt werden muss.
- Mit **Ausrichtung des Tintenabscheiders** können Sie den Druckwagen über dem Tintenabscheider ausrichten, nachdem dieses Zusatzgerät eingebaut wurde.
- Der Bereich **Systemprotokolle** ermöglicht es dem Bediener, Protokolldateien für Wartungsdiagnosen und zur Fehlerbehebung zu erstellen.

Abbildung



[56] Job Manager

Herunterfahren

Klicken Sie auf das Symbol für Herunterfahren, wenn der Drucker von der Stromversorgung getrennt werden soll. Normalerweise sollte der Drucker ständig eingeschaltet bleiben, allerdings gibt es Ausnahmen, z.B. für bestimmte Wartungsarbeiten, oder wenn ein genereller Neustart des Druckers erforderlich ist.

Job Manager

Im Job Manager können Sie eine bestimmte Auswahl von Druckaufträgen anzeigen oder mehrere Druckaufträge gleichzeitig löschen. Im Modul zur Druckauftragssteuerung kann jeweils nur ein Druckauftrag bearbeitet werden. Im Job Manager können Sie über das Kontrollkästchen links neben jedem einzelnen Auftrag mehrere Druckaufträge gemeinsam auswählen. Wenn Sie die Auswahl abgeschlossen haben, können Sie diese Aufträge in einem Schritt löschen. Durch Klicken auf die Spaltenüberschrift können Sie die Anzeige der Druckaufträge nach dem betreffenden Kriterium sortieren.

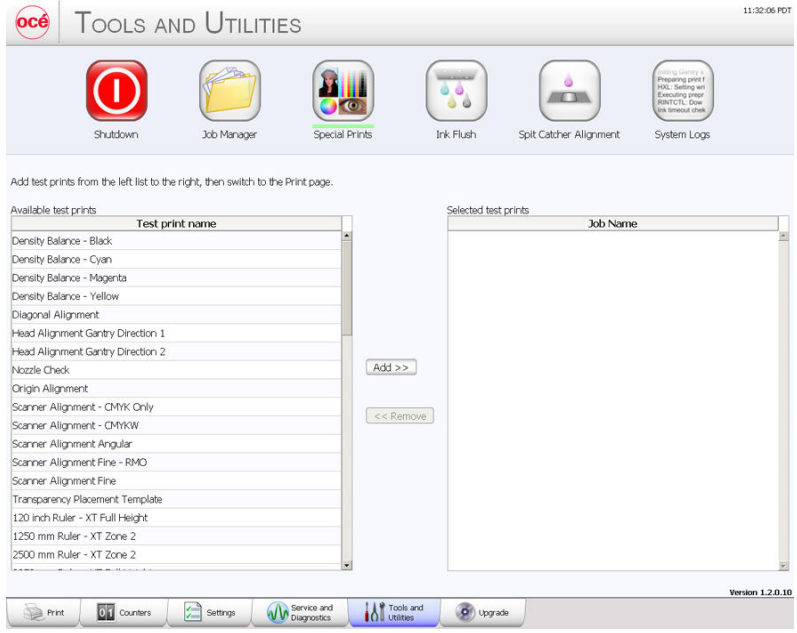
Sonderdrucke

Im Modul "Sonderdrucke" werden zwei Listen angezeigt. Die Liste links zeigt die verfügbaren Sonderdrucke an. Manche dieser Drucke dienen den Kundendiensttechnikern zur Justierung des Druckers und zur Fehlerbehebung. Einige sind auch für den Bediener interessant: der Referenzdruck, der Tisch-Linealdruck und der Düsentest-Ausdruck sowie der Ausdruck des Korrekturfaktors für Materialvorschub.

Für den Bediener interessante Spezialdrucke

- Der **Referenzausdruck** wird verwendet, um zu ermitteln, ob die Druckausgabe die gewünschten Qualitätsstandards einhält. Mit jedem Drucker wird ein werkseitig erstellter Referenzausdruck geliefert. Er dient zum Vergleich mit den Ausdrucken, die beim laufenden Betrieb des Druckers erstellt werden.
- Die **Tischlineale** können direkt auf dem Tisch ausgedruckt werden, so dass Sie Materialien besser positionieren können. Diese Linealbilder werden entlang der horizontalen und der vertikalen Achse des Tisches gedruckt. Sie stehen in metrischen oder anglo-amerikanischen Maßeinheiten zur Verfügung.
- Mit dem **Düsentest** wird festgestellt, ob Düsen verstopft sind und die Druckqualität beeinträchtigen können. (Beachten Sie, dass dieser Testdruck auch auf der Befehlssymbolleiste des Auftragssteuerungsmoduls wählbar ist.)
- Der Ausdruck des **Korrekturfaktors für Materialvorschub** ist ausschließlich für Material auf Rolle vorgesehen. Dieser Ausdruck wird verwendet, um eine bestimmte Art der Streifenbildung zu korrigieren, die auf falschen Materialvorschub zurückzuführen ist. Weitere Informationen hierzu finden Sie unter "Ermitteln des Korrekturfaktors für Materialvorschub".

Die Liste rechts zeigt alle aktiven Aufträge, die sich aktuell in der Druckwarteschlange befinden. Um einen Sonderdruck im Auftragssteuerungsmodul zu aktivieren, müssen Sie ihn von der linken in die rechte Liste verschieben. Wenn Sie einen Auftrag aus dieser Liste entfernen, wird er gleichzeitig aus der Liste der aktiven Aufträge entfernt und steht nicht zum Drucken zur Verfügung. Sonderdruckaufträge, die Sie aus der Liste der aktiven Druckaufträge entfernen, werden nicht in die Liste der inaktiven Druckaufträge verschoben, sondern sofort gelöscht.



[57] Sonderdrucke

Laden eines Spezialdrucks

1) Klicken Sie auf einen Spezialdruck, um diesen im linken Fenster auszuwählen.
2. Klicken Sie auf die Schaltfläche "Hinzufügen", um ihn in der Druckerschlange auf der rechten Seite abzulegen.
Dieser Spezialdruck ist nun in der Liste der aktiven Aufträge des Auftragssteuerungsmoduls verfügbar.

Ausgabe eines Sonderdrucks

Wechseln Sie zum Auftragssteuerungsmodul, um den Sonderdruck tatsächlich auszuführen. Er erscheint in der Liste der aktiven Aufträge und wird gedruckt wie jeder andere Druckauftrag auch.

Hinweis:
Näheres zum Druckvorgang erfahren Sie in den Abschnitten, in denen die Sonderdrucke dokumentiert sind. Der Düsentest und der Referenzdruck werden z.B. auf E/A-Papier gedruckt, der Linealdruck hingegen direkt auf den Tisch. Beachten Sie, dass manche der Sonderdrucke ausschließlich für Kundendiensttechniker bestimmt sind und sich nicht zur Verwendung durch den Druckerbediener eignen.

Düsenspülung

Die Düsenspülung wird bei jedem Wechsel des Tintentyps am Drucker durchgeführt. Wenn Sie einen neuen Tintenbeutel eines anderen Tintentyps in das Tintenfach einsetzen, erscheint die Tintenstatusanzeige, in der Sie aufgefordert werden, eine Düsenspülung vorzunehmen. Es stehen zwei Varianten der Düsenspülung zur Auswahl:
1) Kurzspülung - Verwenden Sie diese Variante, wenn Sie zu einem kompatiblen Tintentyp wechseln; oder
2) Gründliche Spülung - Verwenden Sie diese Variante, wenn Sie zu einem Tintentyp wechseln, der mit dem derzeit verwendeten Tintentyp nicht kompatibel ist. In diesem Fall benötigen Sie einen Düsenspülsatz.

Hinweis:
Bei Ihrem örtlichen Kundendienst erhalten Sie weitere Informationen hierzu. Verwenden Sie nur von Océ für diesen Drucker zertifizierte Tinten.

Ausrichtung des Tintenabscheiders

Alle Drucker, bei denen das Zusatzgerät für weiße Tinte eingebaut ist bzw. die die neuen ICJ256-Tinten von Océ verwenden, benötigen einen Tintenabscheider. Der Tintenabscheider besteht aus einem Abdeckblech mit Schlitzen für das Fach der Wartungseinheit sowie einer Schaummatte, die unterhalb des Fachs befestigt ist. Bei weißer Tinte und allen IJC256-Tinten muss regelmäßig etwas Tinte abgeschieden werden, damit die Druckkopfdüsen frei von Partikeln bleiben. Eine Ausrichtung des Druckwagens am Tintenabscheider ist direkt nach dem Einbau des Tintenabscheiders oder nach jeder Änderung der Parkposition des Druckwagens erforderlich. Zweck dieses Ausrichtungsvorgangs ist es, den Druckwagen in seiner Parkposition so über dem Tintenabscheider zu positionieren, dass die abgeschiedene Tinte genau in die Schlitze fällt und von der darunter liegenden Schaummatte aufgesogen wird. Wenn Sie feststellen, dass sich auf der Oberfläche des Tintenabscheiders Tinte ansammelt, empfiehlt es sich, eine Ausrichtung vorzunehmen.

Hinweis:
Wenn die Schaummatte mit Tinte gesättigt ist, muss sie ausgetauscht werden. Ersatzschaummatten können Sie bei Ihrer lokalen Océ Vertretung beziehen.

Systemprotokolle

Sogenannte Systemprotokolle sind Protokolldateien, die zur Wartungsdiagnose und Fehlerbehebung dienen. Sie sind ausschließlich für Servicetechniker gedacht. Erstellen Sie Systemprotokolle nur dann, wenn Sie von einem Océ-Servicetechniker dazu aufgefordert werden, und befolgen Sie die enthaltenen Anweisungen zum Abruf der Dateien.

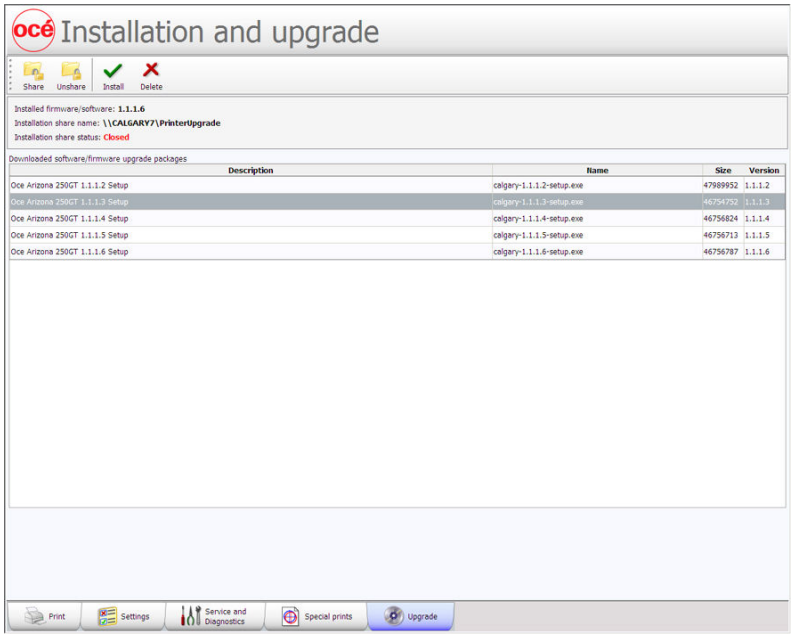
Hinweis:
Bei der Erstellung von Systemprotokollen werden zuvor gespeicherte Dateien gelöscht. Erstellen Sie daher keine neuen Dateien, falls Sie erst kürzlich Protokolldateien erstellt haben, es sei denn, ein Servicetechniker bittet Sie darum.

Installation und Upgrade des Moduls

Einführung

Die Qualität und die Funktionalität des Druckers Océ Arizona Serie 400 GT werden ständig verbessert und optimiert; daher veröffentlichen wir regelmäßig Upgrades der zugrunde liegenden Firmware und der Benutzerschnittstellen-Software. Software-Upgrades werden ausschließlich Kunden mit einem Kundendienstvertrag zur Verfügung gestellt. Upgrades werden vom Ihrem örtlichen Kundendienstvertreter installiert. Unter bestimmten Umständen kann es auch sein, dass Sie von ihm die Upgrade-Datei erhalten.

Abbildung



[58] Drucker-Upgrade-Modul

Durchführen eines Firmware- und Software-Upgrades

Ihr Fachhändler bzw. Kundendienstvertreter informieren Sie, wenn ein Upgrade der Drucksoftware erforderlich ist. Wenn sie Ihnen mitteilen, dass Sie das Upgrade selbst installieren sollen, sind der Upgrade-Datei entsprechende Anweisungen beigelegt.

Kapitel 5
Bedienung des Océ Arizona-Druckers

Schulungsanforderungen

Einführung

Vor der Verwendung des Druckers müssen sich die Bediener in Sicherheitsfragen, Druckerbetrieb und Bedienung der geeigneten ONYX Workflow-Software (ProductionHouse® bzw. THRIVE) schulen.

Sicherheitsschulung

Stellen Sie vor der Inbetriebnahme des Druckers Océ Arizona Serie 400 GT sicher, dass Sie Kapitel 3 "Sicherheitsrichtlinien" vollständig gelesen und verstanden haben.

Océ-Bedienerschulung

Um eine optimale Sicherheit und Druckqualität sicherzustellen, müssen alle Bediener des Druckers eine Schulung durch einen qualifizierten Océ-Kundendienstmitarbeiter erhalten. Eine Océ-Schulung vermittelt einen allgemeinen Überblick über Sicherheitsaspekte und Bedienverfahren des Druckers. Diese Bedienungsanleitung ersetzt keine offizielle Schulung.

Schulung für Onyx ProductionHouse

Damit der Drucker optimal genutzt werden kann, ist es erforderlich, den Bediener ordnungsgemäß zu schulen. Océ schult den Bediener im Rahmen der Installation im Umgang mit der Hardware und Software des Druckers. Dies ersetzt aber nicht die formale Schulung. Die Bediener müssen außerdem mit der Bedienung der ONYX Workflow-Software vertraut sein. Für Bediener, die noch nicht damit umgehen können, ist eine Schulung für ONYX ProductionHouse® bzw. THRIVE erforderlich. Bezüglich einer ONYX-zertifizierten Schulung wenden Sie sich bitte an Ihre lokale Océ Vertretung.

Ein- und Ausschalten des Druckers

Einführung

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie der Drucker ein- und ausgeschaltet wird. Nach dem Einschalten des Druckers wird die Software der Benutzeroberfläche auf dem LCD-Display des Bedienpults angezeigt. Hier kann der Bediener auf den Drucker zugreifen und diesen steuern. Es wird empfohlen, den Drucker immer eingeschaltet zu lassen. Soll der Drucker für längere Zeit ausgeschaltet werden, sind bestimmte Vorgänge durchzuführen, die in diesem Abschnitt erläutert werden.

Vor dem Start

Bevor Sie den Drucker an die Stromversorgung anschließen, stellen Sie sicher, dass keine losen Gegenstände, wie z.B. Kleidung, Werkzeuge und Reinigungsmaterialien mit den mechanischen Teilen des Druckers in Berührung kommen. Verlegen Sie das Netzkabel so, dass es keine Gefahr darstellt, wenn Bediener um den Drucker herumgehen oder mit Druckmaterialien oder anderen Gegenstände in der Nähe des Druckers arbeiten. Der Drucker ist mit einem Netzschalter zum Ein- und Ausschalten ausgestattet. Der Schalter dient auch als Verriegelungsvorrichtung zum Absperren der Stromzufuhr. Er befindet hinten am Drucker (siehe Abbildung unten).

Hinweis:
Die Druckermodelle können mit unterschiedlichen Netzsteckern ausgestattet sein. Im Site Preparation Guide (Leitfaden für die Standortvorbereitung) sind die beiden verschiedenen Typen von Netzsteckern abgebildet.

Vorsicht:
DIE STECKDOSE MUSS SICH IN DER NÄHE DES GERÄTES BEFINDEN UND LEICHT ZUGÄNGLICH SEIN. Befolgen Sie unbedingt alle Hinweise im Site Preparation Guide (Leitfaden für die Standortvorbereitung) befolgen, bevor Sie den Netzstecker des Druckers in die Netzsteckdose stecken.

Achtung:
Ziehen Sie das Netzkabel vom Drucker ab, um den Drucker vollständig von der Stromversorgung zu trennen, besonders wenn Sie den Standort des Druckers ändern oder den Drucker warten.

Einschalten

1. Stellen Sie sicher, dass der Netzstecker fest eingesteckt ist.
2. Schalten Sie den Drucker mit dem Netzschalter ein.
3. Schalten Sie, sofern dies noch nicht erfolgt ist, das LCD-Display am Bedienpult ein.
4. Während der Drucker hochfährt, wird automatisch die Druckersoftware gestartet. Die Software zeigt zunächst einen Startbildschirm an. Anschließend erscheint eine Aufforderung, das Druckwagenschutzblech anzuheben und dann abzusenken.
5. Heben Sie das Druckwagenschutzblech leicht an, und setzen Sie es dann auf seine Position zurück. Klicken Sie am Bedienpult auf "Weiter", um den Startvorgang abzuschließen.

[59] Netzschalter

6. Auf dem Startbildschirm werden Initialisierungsmeldungen angezeigt. Danach wechselt die Anzeige zum Auftragssteuerungsmodul. Die Initialisierung ist abgeschlossen, wenn oben links im Display die Meldung "Bereit" erscheint. Der Drucker ist jetzt betriebsbereit.

Achtung:
Nachdem Sie den Drucker eingeschaltet haben, lassen Sie ihn durchgehend eingeschaltet, selbst wenn er sich im Leerlauf befindet. Wenn der Drucker nicht eingeschaltet bleibt, kann dies dazu führen, dass Tinte aus den Tintentanks austritt. Dies kann auch zu dauerhaften Schäden der Druckköpfe führen. Es wird empfohlen, den Drucker immer eingeschaltet zu lassen, es sei denn, die Wartung elektrischer Komponenten ist erforderlich.

Hinweis:
Der Drucker kann ständig eingeschaltet bleiben und verbraucht im Leerlauf nur sehr wenig Strom.

Ausschalten

Achtung:
Um eine optimale Zuverlässigkeit im Betrieb zu gewährleisten, sollte der Drucker ständig eingeschaltet bleiben. Es gibt jedoch Ausnahmen, bei denen der Drucker ausgeschaltet werden muss (z.B. Düsenspülungen, einige Wartungsarbeiten oder ein erforderlicher Neustart des Druckers).

Wenn der Drucker nur für einige Minuten heruntergefahren werden muss, gehen Sie vor, wie gleich anschließend beschrieben. Wenn Sie den Drucker jedoch für einen Zeitraum zwischen 30 Minuten und 14 Tagen außer Betrieb nehmen müssen, befolgen Sie die Anweisungen in der nachfolgenden Tabelle.

1. Schalten Sie die UV-Lampen aus.
2. Warten Sie, bis die Lampen abgekühlt sind (dies ist der Fall, sobald die Lüfter abgeschaltet haben).
3. Klicken Sie auf der Registerkarte "Tools und Dienstprogramme" auf die Schaltfläche "Herunterfahren".
4. Schalten Sie den Drucker mit dem Netzschalter aus.
5. Schalten Sie den Drucker nach Abschluss der Wartungsarbeiten oder Fehlerbehebung wieder ein.

Hinweis:
Vermeiden Sie, den Drucker für längere Zeit auszuschalten!
Wenn der Drucker nur für kurze Zeit ausgeschaltet wird (z.B. Herunterfahren mit sofortigem Neustart, um ein elektrisches oder ein anderes Problem zu beheben), sind beim Neustart keine besonderen Maßnahmen erforderlich. Wenn Sie den Drucker jedoch für einen längeren Zeitraum außer Betrieb nehmen müssen, gehen Sie vor, wie in der nachfolgenden Tabelle beschrieben. Führen Sie außerdem eine Druckkopfwartung durch, und reinigen Sie die Druckköpfe mit dem Tupfer, bevor Sie den Drucker wieder in Betrieb nehmen. Es wird empfohlen, den Drucker außer zu Wartungs- oder Reparaturzwecken immer eingeschaltet zu lassen.

Vorbereiten des Druckers für längere Außerbetriebnahme

Achtung:
Schalten Sie den Drucker NICHT aus, wenn Sie ihn für längere Zeit außer Betrieb nehmen müssen.

15 bis 30 Minuten	■ Schalten Sie die Lampen aus.
30 Minuten bis 24 Stunden	■ Schalten Sie die Lampen aus. ■ Schalten Sie die Tintenheizung aus.
24 bis 72 Stunden	■ Schalten Sie die Lampen aus. ■ Führen Sie eine Druckkopfwartung durch. Hierzu muss die Temperatur der Tinte mindestens 40 °C betragen. ■ Reinigen Sie die Druckköpfe mit dem Tupfer. ■ Schalten Sie die Tintenheizung aus. ■ Schalten Sie in den Druckereinstellungen die Funktion zum automatischen Aufwärmen aus, wenn diese aktiviert ist.
3 bis 14 Tage	■ Schalten Sie die Lampen aus. ■ Führen Sie eine Druckkopfwartung durch. Hierzu muss die Temperatur der Tinte mindestens 40 °C betragen. ■ Reinigen Sie die Druckköpfe mit dem Tupfer. ■ Schalten Sie die Tintenheizung aus. ■ Schalten Sie in den Druckereinstellungen die Funktion zum automatischen Aufwärmen aus, wenn diese aktiviert ist. ■ Entfernen Sie jegliches Material aus dem Zusatzgerät für Material auf Rolle, oder spulen Sie es dort wieder auf.
Länger als 14 Tage	■ Erfragen Sie bei Ihrem örtlichen Kundendienst, welche Vorbereitungen notwendig sind, um den Drucker für längere Zeit außer Betrieb zu nehmen.

Verriegeln des Netzschalters

Achtung:
Zur Sicherheit des Bedieners erfordern einige Wartungsarbeiten die Verriegelung des Netzschalters. Bei verriegeltem Netzschalter kann die Stromversorgung des Druckers nicht eingeschaltet werden.

1. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Ausschalten" am Anfang dieses Abschnitts.
2. Schalten Sie den Drucker mit dem Netzschalter aus.
3. Verriegeln Sie den Netzschalter für die Dauer der Reparatur oder Wartung mit einem Vorhängeschloss, und bringen Sie ein entsprechendes Hinweisetikett am Verriegelungsbereich des Schalters an.
4. Führen Sie die Arbeiten durch (dies erfolgt in der Regel durch einen Kundendiensttechniker)
5. Entfernen Sie nach Abschluss der Wartungs- oder Reparaturarbeiten das Vorhängeschloss und das Hinweisetikett, und schalten Sie mit dem Netzschalter die Stromzufuhr wieder ein.

Abbildung

[60] Netzschalter mit Vorhängeschloss zur Verriegelung

Vollständiges Trennen des Druckers vom Stromnetz

Achtung:
Als Hauptvorrichtung zum Trennen des Druckers vom Stromnetz dient der Netzstecker. Um größtmögliche Sicherheit zu gewährleisten, muss vor dem Umstellen des Druckers der Netzstecker gezogen werden.

1. Führen Sie zunächst den oben beschriebenen Verriegelungsvorgang durch.
2. Ziehen Sie aus Sicherheitsgründen zusätzlich den Netzstecker aus der Steckdose.
3. Wenn der Drucker erfolgreich umgestellt bzw. repariert wurde, stecken Sie den Netzstecker wieder ein, und entriegeln Sie den Netzschalter.

Installieren des ONYX-Druckertreibers

Einführung

In diesem Abschnitt wird erklärt, wie Sie die Druckertreiber-Installationsdateien von ONYX ProductionHouse oder PosterShop für die Drucker Océ Arizona Serie 400 GT und Océ Arizona Serie 400 XT installieren und konfigurieren.

Zweck

Mit der Druckertreiber-Installationsdatei wird die ONYX-Software so konfiguriert, dass sie mit dem System Océ Arizona Serie 400 GT kommunizieren kann. Damit wird der Drucker auf die Verwaltung von Druckaufträgen durch den Bediener vorbereitet.

Vor dem Start

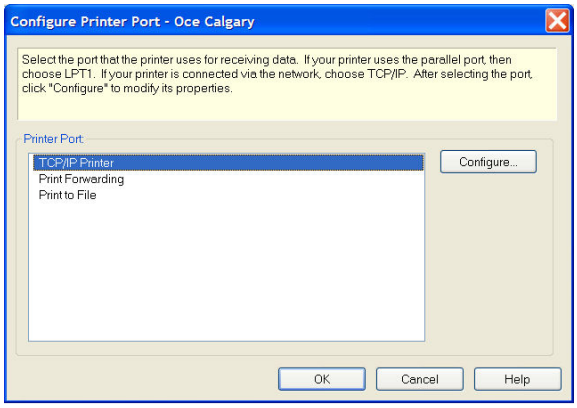
Vergewissern Sie sich vor der Installation des Druckertreibers, dass die ONYX Anwendungssoftware bereits installiert ist.

Hinweis:
Der Installationsdatei für den ONYX-Druckertreiber kann entweder im letzten Schritt bei der Installation der Software ONYX ProductionHouse oder PosterShop installiert oder separat heruntergeladen und später installiert werden. Er ist jedoch für die Kommunikation zwischen Software und Drucker erforderlich.

Installationsdurchführung

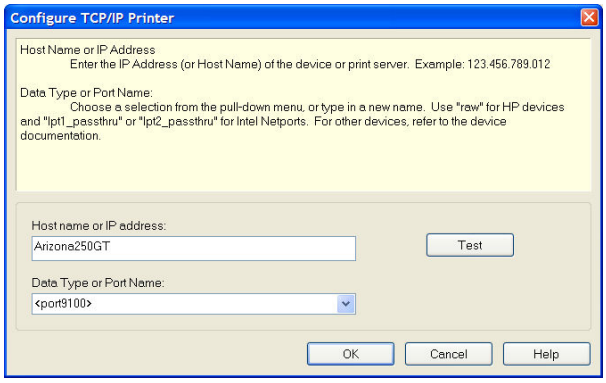
1. Schalten Sie den Drucker ein.
2. Wählen Sie in der Druckersoftware die Registerkarte "Setup", um den Netzwerknamen des Druckers zu erfahren.
3. Überzeugen Sie sich davon, dass eine Ethernet-Netzwerkverbindung zwischen dem ONYX-Hostcomputer und dem Drucker besteht. Klicken Sie dazu im Windows-Startmenü auf Arbeitsplatz und dann auf Netzwerkumgebung, und stellen Sie sicher, dass der Netzwerkname für den Océ Arizona Serie 400 GT in der Liste enthalten ist.
4. Installieren Sie die Druckertreiber-Installationsdatei auf dem ONYX-Hostcomputer (wenn Sie dies nicht bereits bei der Installation der Software getan haben). Klicken Sie hierzu Startmenü auf "Alle Programme", dann auf "ProductionHouse" oder "PosterShop", und wählen Sie dann "Add Printer" (Drucker hinzufügen) aus.
5. Wählen Sie die Materialien für die Installation aus, und fahren Sie mit der Installation fort.

6. Nach der Installation des Druckertreibers wird automatisch das Fenster "Druckeranschluss konfigurieren" geöffnet. Wählen Sie **TCP/IP-Drucker** aus und klicken Sie dann auf **Konfigurieren**.


Configure Printer Port - Oce Calgary
Select the port that the printer uses for receiving data. If your printer uses the parallel port, then choose LPT1. If your printer is connected via the network, choose TCP/IP. After selecting the port, click "Configure" to modify its properties.
Printer Port:
TCP/IP Printer
Print Forwarding
Print to File
Configure...
OK
Cancel
Help

[61] Druckeranschluss konfigurieren

7. Geben Sie den Netzwerknamen des Druckers (wurde in Schritt 3 angezeigt) ein, und stellen Sie sicher, dass <Port 9100> als Anschluss ausgewählt ist.


Configure TCP/IP Printer
Host Name or IP Address
Enter the IP Address (or Host Name) of the device or print server. Example: 123.456.789.012
Data Type or Port Name:
Choose a selection from the pull-down menu, or type in a new name. Use "raw" for HP devices and "lpt1_passthru" or "lpt2_passthru" for Intel Netports. For other devices, refer to the device documentation.
Host name or IP address:
Arizona250GT
Test
Data Type or Port Name:
<port9100>
OK
Cancel
Help

[62] Druckerhostnamen konfigurieren

Hinweis:
Wenn Sie mehrere Drucker haben, muss jeder Drucker über einen eindeutigen Netzwerknamen verfügen. Der Netzwerkname kann im Einstellungsmodul der Druckerbenutzerschnittstelle geändert werden.

Konfiguration überprüfen

1. Klicken Sie auf "Test", um zu überprüfen, ob der Computer und der Drucker miteinander kommunizieren können.

Wenn der Test erfolgreich war, wird eine Meldung angezeigt, um zu bestätigen, dass eine gültige IP-Adresse gefunden wurde.

Korrektur

1. Wenn keine gültige IP-Adresse gefunden wurde, überprüfen Sie, ob der Netzwerkname des Druckers korrekt ist und ob Port 9100 ausgewählt wurde.
2. Führen Sie den Test erneut aus.

Ergebnis

Wenn eine gültige IP-Adresse bestätigt wurde, klicken Sie auf "OK", um die Konfiguration der Kommunikationsverbindung zwischen ProductionHouse und dem Drucker Océ Arizona Serie 400 GT abzuschließen.

Einrichten von Druckaufträgen

Tägliches Hoch- und Herunterfahren

Einführung

Halten Sie Ihren Drucker sauber, und führen Sie alle empfohlenen Wartungsarbeiten aus, um sicherzustellen, dass Sie mit dem Drucker optimale Druckergebnisse erzielen.

Zeitpunkt

Der Startvorgang muss jeden Morgen oder nach einem Zeitraum der Nichtbenutzung des Druckers durchgeführt werden. Der hier beschriebene Vorgang des Herunterfahrens sollte am Ende eines jeden Arbeitstags durchgeführt werden. Wenn der Drucker für einen längeren Zeitraum als über Nacht heruntergefahren wird, lesen Sie bitte im vorhergehenden Abschnitt zum Ausschalten des Druckers (insbesondere den Hinweis zum Ausschalten für einen längeren Zeitraum) nach.

Startvorgang

1. Schalten Sie die Tintenheizung ein (klicken Sie dazu auf die Schaltfläche für die Tintentemperatursteuerung in der Befehlssymbolleiste der Auftragssteuerung).
2. Säubern Sie die Unterseite des Druckwagens.
3. Führen Sie eine Druckkopfwartung durch, sobald die Tinte eine Temperatur von mindestens 40 °C erreicht hat.

Hinweis:
Ausführliche Informationen zur Durchführung dieser Arbeiten finden Sie im Kapitel "Wartung".

Vorgang zum Herunterfahren

1. Schalten Sie die UV-Lampen aus (klicken Sie dazu auf das Lampensymbol in der Befehlssymbolleiste der Auftragssteuerung).
2. Schalten Sie das Tischvakuum aus.
3. Wenn die Arbeitswoche beendet ist, reinigen Sie die Druckköpfe mit einem Tupfer.
4. Schalten Sie die Tintenheizung aus (klicken Sie dazu auf das Symbol für die Tintentemperatursteuerung in der Befehlssymbolleiste der Auftragssteuerung).

5. Lassen Sie den Drucker EINGESCHALTET, es sei denn, der Drucker soll länger als 14 Tage außer Betrieb genommen werden. Falls eine länger Stillstandzeit erforderlich ist, wenden Sie sich an Ihren örtlichen Kundendienst.

Erstellen eines Druckauftrags

Einführung

In diesem Abschnitt wird erklärt, wie ein Bild ausgewählt wird, um es auf dem Drucker auszudrucken. Die grundlegenden Schritte werden hier aufgeführt und dann weiter unten erklärt. Detailliertere Erklärungen einiger dieser Schritte finden Sie in Kapitel 4 – „Navigieren in der Benutzeroberfläche“.

- Bereiten Sie ein digitales Bild mithilfe von ONYX Workflow-Software (ProductionHouse oder THRIVE) vor
- Senden Sie den Auftrag von ONYX Workflow aus an den Drucker.
- Führen Sie die Druckkopfwartung durch (nur für den ersten Druckauftrag des Tages).
- Wählen Sie den zu druckenden Auftrag aus und überprüfen Sie die Druckparameter.
- Messen Sie die Materialdicke.
- Wählen Sie das Drucksymbol und den Druckmodus aus und bestätigen Sie die Materialdicke.
- Bereiten Sie das Material für den Druck vor.
  Einlegen und Registrieren des Materials auf dem Vakuumtisch des Druckers
  Wählen Sie die aktiven Druckzonen aus.
  Maskieren der aktiven Vakuumzonen, die nicht vom Material bedeckt sind
  Schalten Sie den Vakuumtisch ein.
  Säubern Sie bei Bedarf das Material.
- Überprüfen Sie den Tisch, um sicherzustellen, dass keine Hindernisse die Bewegung von Druckwagenträger und Druckwagen behindern.
  Starten Sie den Druck.

Vorbereiten eines digitalen Bildes mithilfe von ProductionHouse oder PosterShop

Der Bediener muss in der Verwendung von ProductionHouse oder THRIVE geschult sein. Schulungen sind über ONYX verfügbar.

Senden Sie den Auftrag von Onyx ProductionHouse aus.

Wenn Sie Auftrag von der ONYX Software aus senden, wird der Übertragungsstatus rechts unten in der Benutzeroberfläche angezeigt. Nach Abschluss der Übertragung wird im Auftragssteuerungsmodul eine Liste der aktiven Druckaufträge angezeigt.

Durchführen der Druckkopfwartung (wenn dies der erste Druckauftrag des Tages ist)

Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Wartung" in diesem Handbuch. Diese Wartung muss am Anfang eines jeden Arbeitstages oder bei nachlassender Bildqualität, wie z.B. Streifenbildung, durchgeführt werden.

Messen Sie die Materialdicke.

Verwenden Sie ein digitales Gabelmaß oder Mikrometer für die exakte Messung der Materialdicke. Fehler bei der Messung der Materialdicke beeinflussen die bidirektionale Ausrichtung und können den Körnigkeitsgrad des gedruckten Bildes erhöhen oder einen Zusammenstoß von Druckwagen/Druckkopf und Material verursachen.

Einstellen des Druckers auf Flachbett

Klicken Sie auf die Schaltfläche "Flachbett" in der Befehlsleiste, um den Drucker vorzubereiten. Dies ist nur beim Starten des Druckers oder aufgrund eines Fehlers erforderlich.

Auswählen des zu druckenden Auftrags und Überprüfen der Druckparameter

Klicken Sie auf den zu druckenden Auftrag in der Liste der aktiven Aufträge, um diesen auszuwählen. Nachdem Sie den Auftrag ausgewählt haben, werden die Parameter des Auftragsinfo- und Parameterfeldes angezeigt und können geändert werden. Weitere Informationen zur Anzeige und Änderung der Auftragsinformationen finden Sie im Abschnitt zur graphischen Benutzeroberfläche.

Auswählen des Drucksymbols und des Druckmodus sowie Bestätigen der Materialdicke

Wenn Sie auf das Drucksymbol in der Befehlsleiste klicken, wird es grau dargestellt, und das Handsymbol links neben dem zu druckenden Auftrag erscheint nun grün.
Wenn Sie im Flachbettmodus drucken und das Flachbettsymbol in der Befehlsleiste nicht aktiviert ist, aktivieren Sie es. Wenn Sie im Rollenmodus drucken und das Rollensymbol in der Befehlsleiste nicht aktiviert ist, aktivieren Sie es.
Das Druckauftragssymbol sollte nun rot/orange erscheinen, und das Pausesymbol und die Schaltfläche zum Bestätigen der Dicke sollten in der Befehlszeile rechts neben dem Feld "Materialdicke" erscheinen.
Geben Sie die gemessene Materialdicke in den angegebenen Maßeinheiten ein.
Klicken Sie auf die Schaltfläche "Dicke bestätigen".

Bereiten Sie das Material für den Druck vor.

Einlegen und Registrieren des Materials auf dem Vakuumtisch des Druckers
Legen Sie das Material so auf dem Tisch ein, wie es der Druckauftrag erfordert, und registrieren Sie das Material mit dem Drucknullpunkt. Im nächsten Abschnitt wird beschrieben, wie die nachfolgenden Schritte durchgeführt werden.

Auswählen der aktiven Vakuumzonen
Wählen Sie die gewünschten Vakuumzonen aus, und halten Sie das Material mithilfe des Tischvakuums auf dem Tisch. Mit den drei Steuerhebeln für die Vakuumzonen steuern Sie, in welchen der drei Vakuumzonen auf dem Drucktisch beim Einschalten der Vakuumpumpe ein Vakuum erzeugt wird. Die Vakuumzonen werden durch eine Vierteldrehung der Hebel geöffnet oder geschlossen. Weitere Informationen zu den Abmessungen und zur Anordnung der Vakuumzonen finden Sie im nächsten Abschnitt.

Schalten Sie den Vakuumtisch ein.

Klicken Sie auf die Schaltfläche "Vakuum" rechts oben in der Benutzeroberfläche, um das Tischvakuum zu aktivieren. Außerdem steht ein Pedalschalter für das Vakuum zur Verfügung, um das Sichern des Materials auf dem Tischvakuum zu erleichtern. Betätigen Sie das Pedal, um das Vakuum ein- oder auszuschalten.

Maskieren der aktiven Vakuumzonen, die nicht vom Material bedeckt sind
Um das Material auf dem Tisch zu halten, ist es erforderlich, alle aktiven Vakuumzonen entweder mit dem zu bedruckenden Material oder einem Maskiermaterial vollständig abzudecken. Das Maskiermaterial sollte nicht dicker als das zu bedruckende Material sein. Beim Drucken von randlosen Bildern sollte das Maskiermaterial dieselbe Dicke haben wie das zu bedruckende Material, um Spritznebel durch Tintenansammlung an den Düsenplatten der Druckköpfe zu vermeiden.

Hinweis:
Wenn das Vakuum ausgeschaltet ist, warten Sie einige Sekunden, bevor Sie es wieder einschalten.

Ggf. Säubern des Materials

Wenn das Material staubig oder verschmutzt ist, reinigen Sie es mit einem geeigneten Reinigungsmittel. Bei Verwendung eines Flüssigreinigers wie Isopropylalkohol planen Sie vor dem Druck ausreichend Zeit zum Trocknen ein.

Starten des Drucks

Die Taste "Print" befindet sich in der Ecke des Tisches, wo das Material eingelegt wird. Drücken Sie die Druck-Taste, um den Druckauftrag zu starten. Wenn der Auftrag ausgewählt, die Materialdicke bestätigt und das Vakuum eingeschaltet wurde, wird der Druck gestartet, sobald die Tinte und die Lampen Betriebstemperatur erreicht haben.

Hinweis:
Wenn die Tinte Raumtemperatur hat, kann es bis zu 20 Minuten dauern, bis sie auf Betriebstemperatur erwärmt ist. Der Drucker druckt nicht, bevor die Tinte erwärmt ist. Im Leerlauf hält der Drucker die Tinte für zwei Stunden auf Betriebstemperatur.
Hinweis: Das Bild wird in Richtung Drucknullpunkt gedruckt anstatt von ihm weg (d.h., die letzte zu druckende Datenzeile ist die Zeile am Nullpunkt). Der Grund dafür, dass das Bild in diese Richtung gedruckt wird, ist, dass der Druckwagenträger das Bild in Druckrichtung führen kann und so das Bild beim Starten des Druckens nicht blockiert wird. Des Weiteren wird so die Zeit, die der Druckwagenträger zum Starten des Druckens benötigt, reduziert.

Arbeiten mit dem Vakuumsystem

Das Tischvakuumsystem

Einführung

Der Drucker verwendet ein Hochdruck-Vakuumsystem mit niedrigem Durchgang, um Materialien zum Drucken auf dem Tisch zu sichern. Eine Vakuumpumpe wird verwendet, um die Luft aus dem Raum zwischen Zurichtebogen und Tisch zu entfernen. Luftzugänge in der Tischoberfläche verbinden den Zwischenraum mit der Vakuumpumpe über eine Reihe manuell zu bedienender Ventile. Diese Ventile werden zur Aktivierung oder Abschaltung der Vakuumzonen verwendet. Für einen effektiven Betrieb des Systems müssen alle kreisförmigen Öffnungen auf der Oberfläche des Zurichtebogens, die mit einer Vakuumzone verbunden sind, abgedeckt sein. Dadurch wird ein geschlossenes Vakuumsystem erreicht.

Der Drucker ist bei Lieferung ab Werk mit sechs Vakuumzonen konfiguriert. Zone 1 ist stets eingeschaltet und Zonen 2 bis 6 können je nach der Schaltstellung der entsprechenden Vakuumsteuerungen geöffnet oder geschlossen sein. Der Drucker wird mit der von Ihnen bestellten Vakuumzonenkonfiguration entweder mit metrischen oder angelsächsischen Einheiten geliefert. Diese Zonen sind für die Arbeit mit den gängigen Materialformaten eingerichtet.

Abbildung

[63] Steuerungshebel für die Vakuumzonen

[64] Schließen der Vakuumzone 4

Steuerungshebel für die Vakuumzonen

Die Steuerungshebel bestimmen den Zustand der Vakuumzonen. Bei senkrechter Hebelstellung ist die Zone geöffnet und es wird Unterdruck im entsprechenden Bereich erzeugt. Zum Schließen einer Zone drehen Sie den Hebel um eine Vierteldrehung im Uhrzeigersinn in die horizontale Stellung.

Maskieren des Vakuumtisches

Wenn sich das Material nicht über eine gesamte Vakuumzone erstreckt, muss der Bereich um das Material maskiert werden, um ein geschlossenes Vakuumsystem zu erzeugen. Verwenden Sie zum Maskieren Abfallmaterial oder Material, das dieselbe oder eine geringere Dicke aufweist wie das zu bedruckende Material. Ob der Unterdruckkreislauf geschlossen ist, können Sie am Geräusch hören oder am Messgerät ablesen, das einen Druck von mindestens 20" Hg (68 kPa) anzeigen muss.

Das Fußpedal des Vakuumtischs

Mit dem Pedal können Sie das Vakuum ein- oder ausschalten. Das erleichtert dem Bediener, das Material auf dem Vakuumtisch zu sichern, da es mit dem Fuß bedient wird. Das Vakuum muss eingeschaltet werden, bevor der Druck gestartet wird, und es kann nicht ausgeschaltet werden, bevor der Druck beendet ist.

Messgerät

Das Messgerät befindet sich auf dem Tisch. Es zeigt eine Darstellung des tatsächlichen Drucks im Tischvakuumsystem.

Hinweis:
Mit dem Messgerät können Sie feststellen, ob eine Zone ordnungsgemäß maskiert wurde. Wenn dies der Fall ist, zeigt das Messgerät einen Druck von 50,8 cm Hg (68 kPa) oder mehr an. Wenn kleine Lecks vorhanden sind, ist der Wert geringer. Dies bedeutet, dass der Unterdruck des Vakuumsystems weniger wirksam ist. Auch poröses Material kann den Vakuumeffekt verringern.
Wenn das Messgerät für eine aktive Zone weniger als 10" Hg (34 kPa) anzeigt und Sie sicher sind, dass der Bereich ordnungsgemäß maskiert und abgeklebt worden ist, liegt unter Umständen ein Leck im Vakuumsystem vor. Wenden Sie sich nur dann an den Kundendienst, wenn Sie festgestellt haben, dass der am Messgerät angezeigte Druck bei ordnungsgemäß maskierter Zone ständig zu gering ist.

Warten des Vakuum-Zurichtebogens

Entfernen Sie überschüssige Tinte, wenn eine Anhäufung auf dem Zurichtebogen auftritt. Wird diese nicht entfernt, kann der Druckabstand beeinflusst werden, wodurch die Fähigkeit des Vakuumtischs zur richtigen Befestigung der Materialien reduziert wird. Zum Entfernen der Tinte empfehlen wir die Verwendung eines Farbschabers, der eine Rasierklinge enthält (diese finden Sie in einem Haushaltswarenladen in Ihrer Nähe). Schlagen Sie im Kapitel "Wartung" für ausführlichere Anweisungen nach.

Verwenden von Vakuumzonen

Einführung

Der Zurichtebogen auf dem Druckertisch erzeugt ein Vakuumfeld, das durch Magnetstreifen auf der Unterseite in Zonen unterteilt ist. Bei Lieferung sind die Vakuumzonen für die Arbeit mit den gängigen metrischen Materialformaten konfiguriert. Die hier beschriebenen Zonen können je nach Bestellung in metrischen oder angelsächsischen Einheiten vorliegen. Zweck der Vakuumzonen ist eine Verkürzung der druckvorbereitenden Einrichtungszeit dadurch, dass in den meisten Fällen bei Verwendung der gängigsten Materialformate auf das Maskieren der offenen Bereiche auf dem Vakuumtisch verzichtet werden kann. Der Drucker wird mit einem Vakuumfeld geliefert, das für die Verwendung von entweder metrischen oder angelsächsischen Einheiten konfiguriert ist.

Bei Océ Arizona Serie 400 GT werden diese Zonen durch Vakuumventilhebel bedient. Der Drucker verfügt über fünf Steuerventile, mit denen festgelegt wird, welche Zonen beim Betrieb der Vakuumpumpe aktiv sind. Zone 1 ist immer aktiv. Die fünf Ventile steuern die Zonen 2 bis 6. Die Vakuumzonen sind geöffnet, wenn sich die Ventilhebel in senkrechter Stellung befinden.

Hinweis:
Die Vakuumzonen bei Océ Arizona Serie 400 XT sind in Kapitel 6 beschrieben.

Zweck

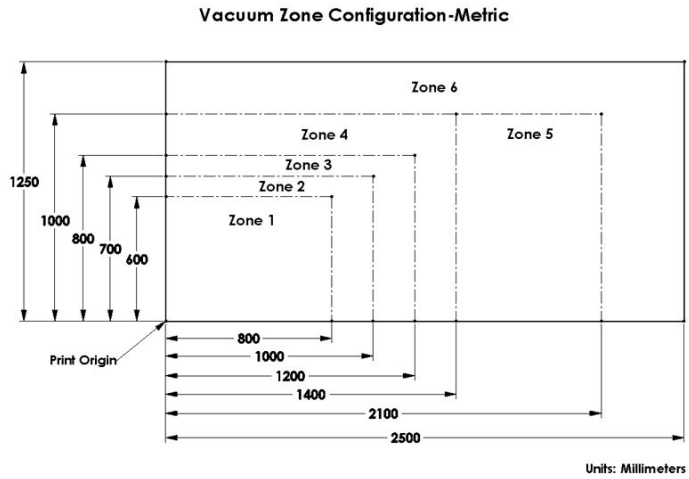
Das Vakuumsystem hält das Material am richtigen Platz. Die Anordnung der in diesem Abschnitt beschriebenen Zonen entspricht den gängigen Materialformaten.

Metrische Vakuumzonen

Nachfolgend sehen Sie die Positionen und Materialabmessungen für die werkseitig eingestellten metrischen Vakuumzonen. Der Name der Zone bezieht sich auf den Handgriff, der diese Zone steuert.

1. Vakuumzone 1 = 600 x 800 mm
2. Vakuumzone 2 = 700 x 1000 mm
3. Vakuumzone 3 = 800 x 1200 mm
4. Vakuumzone 4 = 1000 x 1400 mm
5. Vakuumzone 5 = 1000 x 2100mm
6. Vakuumzone 6 = 1250 x 2500mm

Die metrische Konfiguration sieht vor, dass die Fläche der Zone 6 durch einen Servicetechniker von 2,5 m x 1,25 m auf 4'x8' umgestellt werden kann.



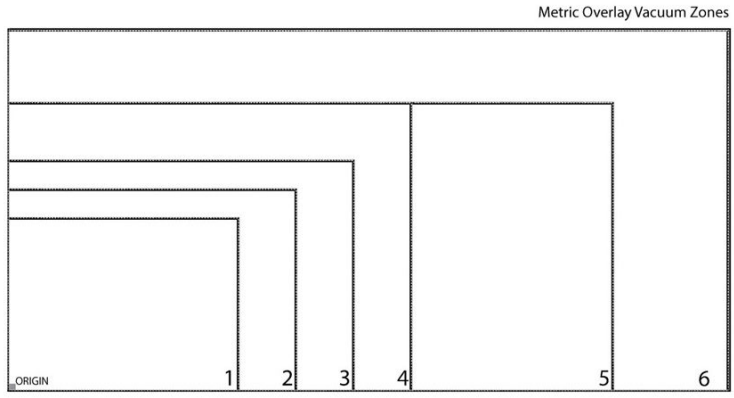
[65] Metrische Vakuumzonen

Drucken der Übersicht für metrische Zonen

Als Unterstützung bei der Positionierung von Material über den Zonen kann eine Übersicht der Vakuumzonen auf den Tisch gedruckt werden. Es steht eine Standardübersicht zur Verfügung. Auf Wunsch kann jedoch auch eine eigene erstellt werden.

1. Wählen Sie in der Druckersoftware die Registerkarte „Sonderdrucke“.
2. Wählen Sie „Metrische Vakuumzonen - GT“ und fügen Sie den Eintrag der Druckauftragsliste hinzu.

3. Drucken Sie die Zonenübersicht direkt auf den Druckertisch, ohne Material einzulegen.



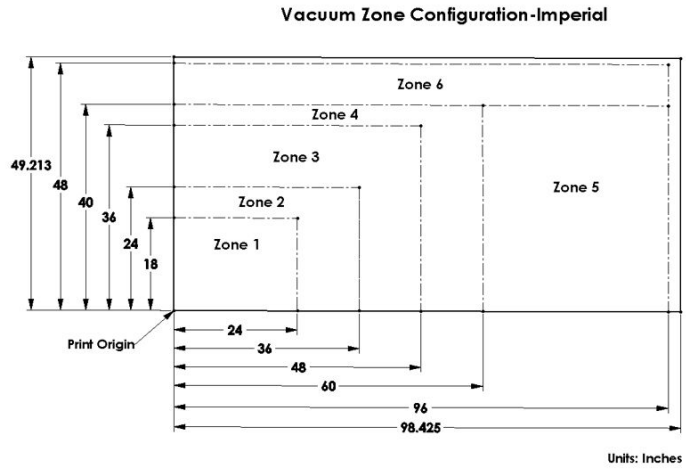
[66] Metrische Vakuumzonen - GT

Angelsächsische Vakuumzonen

Im Folgenden sehen Sie die für die empfohlenen angelsächsischen Vakuumzonen verfügbaren Materialformate. Der Name der Zone bezieht sich auf den Handgriff, der diese Zone steuert.

1. Vakuumzone 1 = 18 x 24 Zoll
2. Vakuumzone 2 = 24 x 36 Zoll
3. Vakuumzone 3 = 36 x 48 Zoll
4. Vakuumzone 4 = 40 x 60 Zoll
5. Vakuumzone 5 = 40 x 96 Zoll
6. Vakuumzone 6 = 48 x 96 oder 49,2 x 98,4 Zoll
   Die angelsächsische Version des Vakuumtisches unterstützt Materialformate bis maximal 48 x 96 Zoll. Das angelsächsische Design kann jedoch eine weitere Grenze bei 49,2 x 98,4 Zoll, dem für dieses Produkt maximal zulässigen Materialformat, bereitstellen. Bei Lieferung ab Werk ist der Bereich zwischen diesen zwei Grenzen inaktiv. Bei Bedarf lässt

sich die maximal zulässige Größe jedoch von einem Servicetechniker erhöhen. Damit kann das Material die Grenze von 49,2 x 98,4 Zoll erreichen.



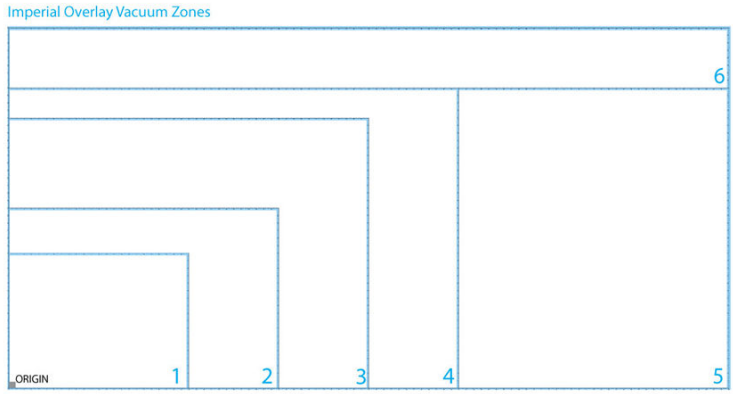
[67] Angelsächsische Vakuumzonen

Drucken der Übersicht für angelsächsische Zonen

Als Unterstützung bei der Positionierung von Material über den Zonen kann eine Übersicht der Vakuumzonen auf den Tisch gedruckt werden. Es steht eine Standardübersicht zur Verfügung. Auf Wunsch kann jedoch auch eine eigene erstellt werden.

1. Wählen Sie in der Druckersoftware die Registerkarte „Sonderdrucke“.
2. Wählen Sie „Angelsächsische Vakuumzonen - GT“ und fügen Sie den Eintrag der Druckauftragsliste hinzu.

3. Drucken Sie die Zonenübersicht direkt auf den Druckertisch, ohne Material einzulegen.



[68] Angelsächsische Vakuumzonen - GT

Materialverwaltung

Handhabung des Materials

Einführung

Océ Display Graphics Systems hat die umfangreiche Prüfung vieler Materialien durchgeführt. Da der Drucker Océ Arizona Serie 400 GT zur Belichtung auf einem umfangreichen Materialspektrum fähig ist, möchten wir Sie anregen, verschiedene Materialien zu testen, damit Sie Ihre eigenen Kriterien für die Erzielung von Qualitätsbildern in Ihrer Arbeitsumgebung finden können.

Verwenden Sie ICC-Profile zur Steuerung der Tintendichte und zur Sicherstellung einer konstanten Farbe. Ist kein ICC-Profil für ein bestimmtes Material verfügbar bzw. ist es nicht möglich oder erscheint es nicht zweckmäßig, speziell für dieses Material eines zu erstellen, so wählen Sie ein ICC-Profil für ein Material, das in Zusammensetzung und Farbe ähnlich ist; das Ergebnis wird wahrscheinlich akzeptabel sein. Profile sind bei UV-Tintendruckern wie dem Océ Arizona Serie 400 GT weniger materialabhängig als bei Druckern mit lösungsmittelbasierender Tinte. Verwenden Sie bitte für den Zugriff auf Onyx-ProductionHouse-Profile unsere Website unter: http://www.dgs.oce.com/

Definition

Die Bezeichnung Material umfasst ein breites Spektrum an möglichen Materialien für den Drucker Océ Arizona Serie 400 GT. Im Wesentlichen können Sie jedes mögliche Material, dessen Dicke geringer ist als 45 mm und die maximale Größe von 1,25 m (Breite) × 2,5 m (Länge) unterschreitet, als nutzbares Material betrachten. Einige Materialien halten die Tinte besser als andere, also möchten wir Sie anregen, mit Materialien zu experimentieren, um festzustellen, was für Ihren Zweck am besten geeignet ist.

Achtung:
Beim Drucken auf reflektierenden Materialien empfiehlt es sich, dem Düsentest und den Druckkopf-Düsenplatten große Aufmerksamkeit zu schenken. Führen Sie bei Bedarf eine zusätzliche Druckkopfwartung durch, um zu verhindern, dass Tinte teilweise auf den Druckkopf-Düsenplatten härtet bzw. geliert.

Behandeln, Lagern und Reinigen der Materialien

Schlagen Sie in den materialspezifischen Unterlagen für die empfohlene Handhabung und die Lageranforderungen nach. Einige allgemeine Materiallager- und Handhabungsvorschläge sind folgende:

- Lagern Sie Material in einer trockenen Umgebung, wobei eine hohe Temperatur und Luftfeuchtigkeit sowie direktes Sonnenlicht vermieden werden sollten. Die Größe des Materials kann sich, entsprechend den Schwankungen der Temperatur bzw. der Feuchtigkeit des Arbeitsbereichs, ändern. Lagern Sie idealerweise Material unter den gleichen Umgebungsbedingungen, unter denen dieses verwendet wird.
- Lagern Sie Material flach, um Verwerfungen zu vermeiden. Verwenden Sie kein gefaltetes, beschädigtes, zerrissenes, welliges oder verworfenes Material.
- Lassen Sie kein Material während eines längeren Zeitraums im Drucker. Das Material kann sich verwerfen, wodurch Fluchtungsfehler, Staus bzw. eine verringerte Druckqualität entstehen könnten.
- Einige Materialien besitzen eine bedruckbare und eine nicht bedruckbare Seite. Wenn Sie auf einer nicht bedruckbaren Seite drucken, können Adhäsion und Farbe beeinflusst werden.
- Fassen Sie das Material mit fusselfreien Handschuhen an. Das Hautfett der Finger vermindert die Druckqualität. Berühren Sie nicht die bedruckbare Seite des Materials.
- Das Material muss frei von Fusseln, Staub, Öl oder anderen Rückständen sein. Verwenden Sie Techniken und Lösungen, die den Empfehlungen des Herstellers entsprechen.
- Benutzen Sie ein antistatisches Tuch, um das Material zu säubern, da es die statische Aufladung verringert. Wischen Sie nur leicht, wenn Sie ein antistatisches Tuch benutzen, um Ablagerung auf den Materialien zu verhindern.

Hinweis:
Schmutzige Materialien können die Bildqualität und die Zuverlässigkeit der Druckausgabe beeinflussen. Wenn Sie das Material mit einem antistatischen Tuch vor dem Druck abwischen, verringert dies die Tintenansammlung auf der Druckwagenunterseite. Das antistatische Tuch entfernt statische Aufladungen und auch Partikel, die dazu neigen, Streutinte anzuziehen, und so zu einer Tintenansammlung führen. Antistatische Tücher werden in Autolackierereien zum Säubern von Autos vor dem Lackieren verwendet. Océ liefert antistatische Tücher nur als Teil des Lieferumfangs des Zubehörsatzes. Wenden Sie sich an den Autozubehörhandel, wenn Sie über kein Tuch verfügen oder wenn Sie zusätzliche antistatische Tücher erwerben möchten.

Fehlerbehebung nach einer Kollision des Druckwagens

Wenn auf dem Tisch ein Gegenstand liegt, der höher ist als das Material (oder wenn das Material dicker ist als in den Druckauftragseinstellungen angegeben), kann eine Kollision mit dem Druckwagen auftreten. In diesem Fall stoppt der Wagen, und am Bedienpult wird eine entsprechende Meldung angezeigt. Nachdem der Bediener den Gegenstand bzw. das zu dicke Material vom Tisch genommen hat und bevor der nächste Druckvorgang gestartet wird, muss eine Druckkopfwartung durchgeführt werden (siehe den Abschnitt "Druckerwartung").

Handhabung von Material mit nicht ausgehärteter Tinte

Tragen Sie zur Handhabung von Ausdrucken, bei denen die Tinte nicht ordnungsgemäß ausgehärtet ist, unbedingt Nitrilhandschuhe. Damit die Tinte vollständig aushärtet, empfiehlt es sich, die Leistung der UV-Lampen so hoch einzustellen, wie es für das jeweils verwendete Material maximal möglich ist. Dadurch wird das Risiko von Hautreizungen oder -sensibilisierung durch den Kontakt mit ungehärteter Tinte gering gehalten.

Materialadhäsion

Einige Materialien besitzen eine höhere Adhäsion als andere. Auch andere Faktoren wie die Menge der benutzten Tinte und die Höhe der Aushärtungsenergie der UV-Lampen können die Adhäsion beeinflussen.
Weitere Informationen zu Materialadhäsion finden Sie im Anwendungsbulletin 6 auf unserer Kundendienstwebseite.

Application Bulletins (Infoblätter) für Materialien

Zusätzliche Informationen zu verschiedenen Aspekten der Verwendung und Handhabung von Materialien finden Sie im Bereich Customer Support auf der ODGS-Website: Anhang A dieses Dokuments enthält eine Liste der verfügbaren Application Bulletins (Infoblätter). Diese können Sie auch von unserer Website herunterladen:
http://www.dgs.oce.com/

Thermische Ausdehnung des Materials

Verkeilen Sie bei der Belichtung auf Materialien, die sich unter Hitzeeinwirkung ausdehnen (z.B. Styrol oder Plexiglas usw.), diese nicht, indem sie anderes Material dagegenschieben, da dies zur Faltenbildung führen kann. Sehen Sie, wenn Sie mehrere Teile dieses Materials verwenden, einen ausreichenden Abstand zwischen den Teilen vor, um die Ausdehnung kompensieren zu können. Das Anbringen von Klebeband auf dem Tisch vor dem Ablegen des Materials verhindert, dass Tinte auf den Tisch gedruckt wird. Schließlich, wenn Sie

Material überdrucken, das sich unter Hitzeeinwirkung ausdehnt, empfehlen wir, dass Sie das gewünschte Bild mit einem vorhergehenden Bild gruppieren, der Drucker also eine gleich bleibende Temperatur beim Druckbeginn des gewünschten Bildes aufweist.

Thermische Deformation von Materialien

Einige wärmeempfindliche Materialien können sich verformen, wenn diese hoher Wärme ausgesetzt werden. Wenn dies auftritt, können Sie die Lampenenergie von der Vorgabeeinstellung 7 verringern, um einen Kompromiss zu finden, der die Tinte aushärten lässt, aber das Material nicht verformt. Sie können ebenfalls versuchen, nur in einer Richtung mit der Nachführlampe zu drucken (stellen Sie hierfür die Energie der Führungslampe auf 0 ein).

Materialausrichtung

Material kann mit den **Tischlehren** auf dem Tisch ausgerichtet werden. Diese Lehren sind auf dem Tisch aufgedruckt und bieten eine horizontale und eine vertikale Richtlinie, die vom Druckursprungspunkt 0,0 des Tisches ausgehen. Die Lehren können ebenfalls verwendet werden, um Versatzabstände einzuhalten, wenn Sie einen Druck abseits vom Ursprungspunkt vornehmen müssen.

Alternativ können Sie die **Materialausrichtungskarten** benutzen, um Material auszurichten, das ständig von den Tischlehren entfernt platziert werden muss. Diese Karte aus PVC mit rückseitigem Klebestreifen kann überall auf dem Tisch angebracht werden, um neue Koordinaten für einen Druckursprung für das Material bei gleich bleibender Ausrichtung einzustellen. Stellen Sie sicher, dass Sie die Versatzwerte einstellen, die den Platzierungen der Karten entsprechen. Hinweis: Diese Karten sind stapelbar. Werden jedoch mehr als zwei davon gestapelt, stößt der Wagen mit ihnen zusammen, wenn Sie auf Nullmaterialhöhe drucken. Prüfen Sie immer die Höhe, wenn Sie mehrere aufeinander gestapellte Karten verwenden, damit diese der Höhe des Materials und der eingestellten Wagenhöhe entsprechen.

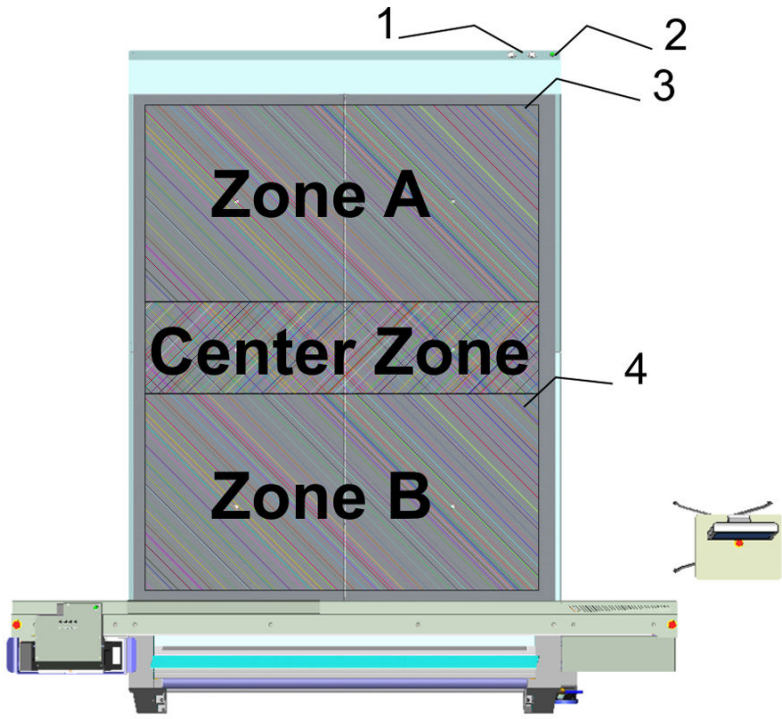
Kapitel 6
Bedienen des Océ Arizona Serie 400 XT

*Leistungsmerkmale von Océ Arizona Serie 400 XT

Einführung

Das System Océ Arizona Serie 400 XT ist in den folgenden Bereichen mit dem System Océ Arizona Serie 400 GT identisch: Druckwagenträger, Druckwagen, ZMR-fähig und Zusatzgerät für weiße Tinte.

Außerdem ist der Drucker Océ Arizona Serie 400 XT mit einem größeren Tisch und zwei Vakuumpumpen ausgestattet. Mithilfe dieser Pumpen wird der Unterdruck für die Vakuumzonen aufgebaut. In diesem Kapitel sind nur die speziell für das System Océ Arizona Serie 400 XT geltenden Merkmale aufgeführt. Alle übrigen Funktionen und Spezifikationen des Systems (abgesehen von Druckformaten) sind mit denen für das System Océ Arizona Serie 400 GT identisch.



[69] XT-Druckerhardware

XT-Hardware - Legende

Aufkleber	Hardwarebeschreibung
1	Messgeräte für A- und B-Zonen
2	Taste "Start"

Aufkleber	Hardwarebeschreibung
3	Druckursprung für A-Zonen
4	Druckursprung für B-Zonen

Hinweis:
Die mittlere Zone wird als Zone C bezeichnet.

Definition

Das System Océ Arizona Serie 400 XT ist ein Flachbett-Tintenstrahldrucker für großformatige Drucke auf verschiedenen steifen und biegsamen Materialien. Der Drucker besteht aus einem Flachbett-Vakuumtisch und einem beweglichen Druckwagenträger. Er kann auch mit einem Zusatzgerät für Material auf Rolle betrieben werden.

Unterstützte Materialien

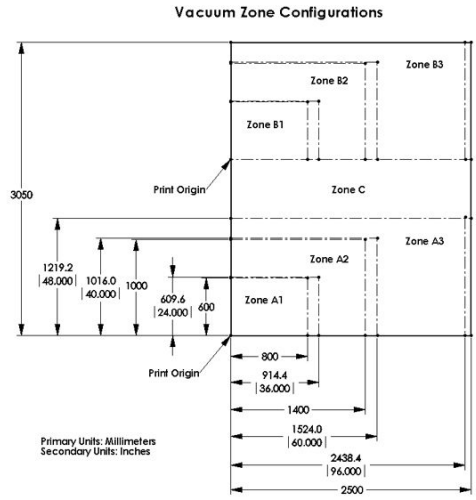
Der Drucker Océ Arizona Serie 400 XT unterstützt Materialien bis zu einem Format von 2,50 m x 3,05 m mit einem Überstand von 5 mm an allen Kanten. Er kann auch auch abwechselnd Material mit unterschiedlichem Ursprung mit einer Größe von 1,25 m x 2,5 m bedrucken.

Arbeiten mit dem Vakuumsystem des Systems Océ Arizona Serie 400 XT

Einführung

Das System Océ Arizona Serie 400 XT ist mit einem Vakuumsystem ausgestattet, um steife Materialien zum Drucken auf dem Tisch zu fixieren. Das in mehrere Zonen aufgeteilte Tischvakuum wird durch zwei voneinander unabhängige Vakuumpumpen hergestellt. Pumpe 1 erzeugt den Unterdruck für die A-Zonen und die mittlere Zone. Der Bediener kann den Unterdruck für die mittlere Zone mit einem Handventil ein- bzw. ausschalten. Pumpe 2 erzeugt den Unterdruck für die B-Zonen. Alle XT-Drucker werden mit metrischen Vakuumzonen geliefert. Bei Bedarf kann die Konfiguration vor Ort von einem qualifizierten Servicetechniker (z. B. von dem mit der Aufstellung des Druckers betrauten Techniker) von metrisch auf angelsächsisch umgestellt werden.

Durch die getrennte Steuerung der Zonen kann der Bediener in einer Konfiguration mit doppeltem Ursprung mit minimalen Rüstzeiten drucken.



[70] XT-Vakuumzonen

Wie aus der Abbildung hervorgeht, stehen drei A- und drei B-Zonen zur Verfügung. Diese Zonen werden durch fünf Vakuumhebel gesteuert. Die Zonen B1 und A1 sind bei Aktivierung des Unterdrucks immer eingeschaltet. Die Zonen A2, A3 und B2, B3 werden durch die Stellung der zwei linken und zwei rechten Vakuumhebel gesteuert. Der mittlere Vakuumhebel dient zur Steuerung der mittleren Zone. Er bestimmt, ob die Zone C bei aktiviertem Unterdruck ein- oder ausgeschaltet ist.

Zweck

Das Vakuumsystem hält das Material auf dem Druckertisch am richtigen Platz. Die Zonen sind so angeordnet, dass sie für häufig verwendete Materialformate geeignet sind. Wenn eine Zone aktiviert ist, müssen Sie alle Bereiche maskieren, die nicht vom Material abgedeckt sind.

Hinweis:
Bei einer ordnungsgemäß maskierten Zone zeigt das Messgerät einen Druck von 20" Hg (68 kPa) oder mehr an. Wenn das Messgerät für eine aktive Zone weniger als 10" Hg (34 kPa) anzeigt und Sie sicher sind, dass der Bereich ordnungsgemäß maskiert und abgeklebt worden ist, liegt unter Umständen ein Leck im Vakuumsystem vor. Beachten Sie jedoch, dass bei porösem Material niedrigere Unterdrücke erzielt werden. Wenden Sie sich nur dann an den Kundendienst, wenn Sie festgestellt haben, dass der am Messgerät angezeigte Druck bei ordnungsgemäß maskierter Zone ständig zu gering ist.

Arbeiten mit Zonen

1. Platzieren Sie das Material auf dem Tisch.

Hinweis:
Wenn Sie Materialien am Druckursprung für Zone B platzieren möchten, müssen Sie einen Versatz von 1.830 mm angeben (dieser ist entweder in der ONYS-Software oder in der Druckauftragsanzeige festzulegen und kann auch dann in Millimeter eingegeben werden, wenn Sie für die Benutzeroberfläche angloamerikanische Einheiten eingestellt haben).

2. Maskieren Sie alle Bereiche der aktiven Vakuumzone(n), die nicht vom Material bedeckt werden.

Hinweis:
Das Material kann sich über mehrere Zonen erstrecken. Beachten Sie jedoch, dass der gesamte nicht benötigte Bereich einer aktiven Zone maskiert werden muss, so dass alle Löcher des Vakuumsystems abgedeckt sind.
Wenn sich das Material nicht über die mittlere Zone erstreckt, kann diese mithilfe des Handventils abgeschaltet werden, das Sie auf der Zone-1-Seite des Druckers finden.

3. Aktivieren Sie die zu verwendenden Zonen entweder mithilfe des Symbols in der Symbolleiste des Moduls zur Druckauftragssteuerung oder mit dem entsprechenden Fußschalter (A oder B).
4. Starten Sie den Druckauftrag entweder über die Schaltfläche "Drucken" in der Symbolleiste oder über die Taste "Start" neben den Druckmessgeräten.

5. Deaktivieren Sie nach dem Drucken eines Bildes die Zonen entweder über das entsprechende Symbol oder den Fußschalter.
6. Entnehmen Sie das bedruckte Material.

Drucken mit doppeltem Ursprung

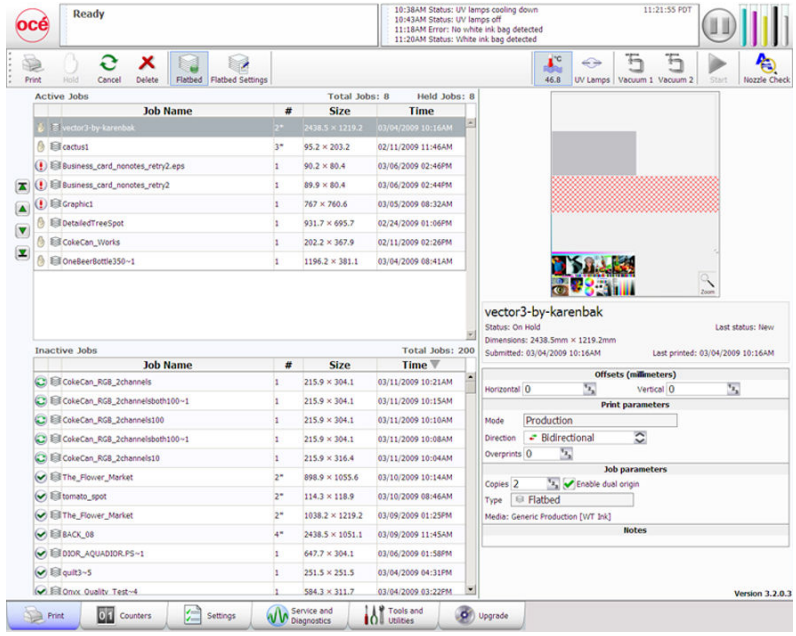
Einführung

Aufgrund des größeren Tisches und der Anordnung der Vakuumzonen beim Drucker Océ Arizona Serie 400 XT ist es möglich, mit doppeltem Ursprung abwechselnd auf zwei Streifen mit einem Format von bis zu 1,25 m x 2,5 m zu drucken.

Zweck

Wenn Sie bei einem bestimmten Auftrag mehrere Exemplare auf Material mit einer Größe von höchstens 1,25 x 2,5 Meter drucken müssen, können Sie die Funktion zum Drucken mit doppeltem Ursprung verwenden. Dies bietet eine höhere Produktivität für das Bedrucken mehrerer Streifen.

Abbildung



[71] Drucken mit doppeltem Ursprung

Aufträge zum Drucken mit doppeltem Ursprung

Wenn die Abmessungen Ihrer Vorlage 1,25 x 2,5 Meter nicht überschreiten, wird im Druckparameter-Menü zusätzlich die Option zum Drucken mit doppeltem Ursprung angezeigt.

1. Fügen Sie das zu druckende Bild zur Warteschlange der aktiven Druckaufträge hinzu, und wählen Sie dann diesen Auftrag aus.
2. Geben Sie die Anzahl der Kopien (2 oder mehr) in das Feld "Kopien" unter "Auftragsparameter" ein.
3. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen "Modus für doppelten Ursprung aktivieren", wenn es eingeblendet wird.

Hinweis:
Wenn das Drucken mit doppeltem Ursprung aktiviert ist, wird in der Vorschau in Zone A eine skalierte Ansicht des Bildes angezeigt und in Zone B ein entsprechendes graues Rechteck, das das Bild darstellt. Beide Bilder werden an ihren jeweiligen Druckursprungspunkten angezeigt. Wenn Sie das Primärbild in Zone A an einen anderen Ursprung verschieben (oder neue Versatzwerte eingeben), werden beide Bilder vom geänderten relativen Ursprungspunkt aus gedruckt.

4. Platzieren Sie Material in Zone A, maskieren Sie nicht benötigte Bereiche, und schalten Sie das Vakuum ein.
5. Drücken Sie die Taste "Start", um mit dem Drucken in Zone A zu beginnen.
6. Platzieren Sie Material in Zone B, maskieren Sie nicht benötigte Bereiche, und schalten Sie das Vakuum ein. Der Drucker hält über der mittleren Zone an, nachdem das Drucken in Zone A abgeschlossen ist. Anschließend beginnt er, das Material in Zone B zu bedrucken.

Hinweis:
Der Drucker kann das Material in Zone B nur bedrucken, wenn das Vakuum eingeschaltet ist. Die Anzeige "Warten auf Tischvakuum" wird angezeigt, und der Drucker wartet in der mittleren Zone, bis das Vakuum eingeschaltet ist. Danach müssen Sie noch die Taste "Start" drücken. Während der Modus zum Drucken mit doppeltem Ursprung aktiviert ist, muss in den beiden Zonen das Tischvakuum aus- und dann wieder eingeschaltet werden, bevor Sie mit dem nächsten Druck beginnen können.

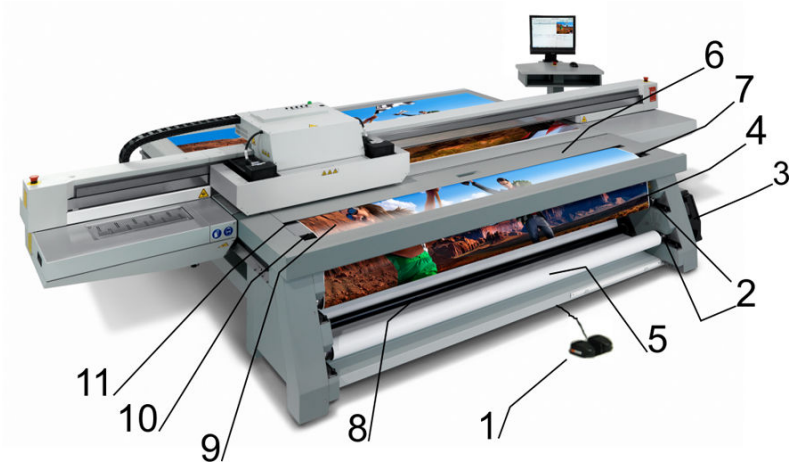
7. Wenn Sie in Schritt 2 weitere Kopien angegeben haben, wiederholen Sie die Schritte 4 bis 6 (in den sich abwechselnden Zonen) so oft, bis die erforderliche Gesamtzahl der Ausdrucke erstellt ist.

Kapitel 7
Bedienung des Zusatzgeräts für Material auf Rolle

Zusatzgerät für Material auf Rolle

Einführung

Das Zusatzgerät für Material auf Rolle (ZMR) ermöglicht das Drucken auf Material, das auf Rollen geliefert wird.



[72] Komponenten des Zusatzgeräts für Material auf Rolle

Positionen der Komponenten

Komponenten des Zusatzgeräts für Material auf Rolle

Komponente	Funktion
1) Zweifuß-Pedalschalter	6) Materialzugangsklappe
2) Materialantriebskupplungen	7) Materialschneideführung
3) Zubehöraufnahme	9) Materialspannleiste
4) Materialaufnahmewelle	9) Vakuumplatte
5) Materialzufuhrwelle	10) Kardanische Aufhängung
	11) Antriebsrolle

Tabelle der Komponenten mit Funktionsbeschreibung

Das Zusatzgerät für Material auf Rolle besteht aus den folgenden Komponenten: Materialzuführungsantrieb, Materialspannleiste, Antriebsrolle, Vakuumplatte, kardanische Aufhängung und Materialaufnahmeantrieb. Dieses System gewährleistet während des Druckvorgangs einen präzisen Vorschub des Materials auf Rolle. Das Material auf Rolle

wird mit einem hochauflösenden Material-Encoder positioniert. Dies ermöglicht präzise und qualitativ hochwertige Drucke auf Materialien mit unterschiedlichen Rollenkernen.

Komponenten des Zusatzgeräts für Material auf Rolle

Komponente	Funktion
1) Zweifuß-Pedalschalter	Die Zweifuß-Pedalschalter werden zur Steuerung des Materialvorschubs sowohl vorwärts als auch rückwärts verwendet. Seine Funktion variiert abhängig davon, ob Material zu- oder abgeführt wird.
2) Materialantriebskupplungen	Die Kupplungen fixieren die Materialwellen und stellen die Verbindung zum Antriebsmotor her. In der offenen (horizontalen) Position ermöglichen sie die Entnahme der Materialwellen.
3) Zubehöraufnahme	Komfortable Lagerungsmöglichkeit für Klebebänder, das Schneidemesser und den 5 mm-Inbusschlüssel.
4) Materialaufnahmewelle	Trägt die Materialaufnahmerolle.
5) Materialzufuhrwelle	Trägt die Materialzufuhrrolle.
6) Materialzugangsklappe	Ermöglicht das Einlegen von Material in den Materialzufuhrbereich.
7) Materialschneideführung	Ermöglicht das problemlose Schneiden des Materials.
9) Materialspannleiste	Spannt das Material, um eine gleichmäßige Bewegung desselben sicherzustellen.
9) Vakuumplatte	Fixiert das auf Rolle vorliegende Material während des Druckvorgangs.
10) Kardanische Aufhängung	Dient zur Aufrechterhaltung der Materialausrichtung auf der Aufnahmewelle.
11) Antriebsrolle	Erkennt die Positionierung des Materials zum Drucken und stellt eine gleichmäßige Bewegung desselben sicher. *Hinweis:* Die Antriebsrolle muss immer sauber und glatt sein. Entfernen Sie jeglichen Schmutz, der sich mit der Zeit darauf ansammelt, vor allem UV-Tinte (Reinigungshinweise finden Sie im Abschnitt "Wartung des Zusatzgeräts für Material auf Rolle").

Spezifikationen des Zusatzgeräts für Material auf Rolle

Einführung

Das Zusatzgerät für Material auf Rolle (ZMR), das für die Drucker Océ Arizona Serie 400 GT und Océ Arizona Serie 400 XT erhältlich ist, ermöglicht die Verwendung verschiedener biegsamer Materialien, die auf Rollen geliefert werden. In diesem Abschnitt finden Sie die technischen Daten im Zusammenhang mit dem Einsatz von Material auf Rollen.

Hinweis:
Das System Océ Arizona Serie 400 GT und das Zusatzgerät für Material auf Rolle müssen in Übereinstimmung mit bestimmten Umweltschutz- und Sicherheitsrichtlinien betrieben werden, die im Leitfaden für die Standortvorbereitung für das System Océ Arizona Serie 400 GT und in allen Sicherheitsanforderungen in diesem Handbuch genannt sind.

Unterstütztes Materialformat

Breite (Max.): 2,2 m
Breite (Min.): 0,9 m
Rollendurchmesser (Max.): 240 mm
Innerer Kerndurchmesser: 76,2 mm
Gewicht: bis zu 50 kg

Unterstütztes Druckformat

2,190 m

Dies ermöglicht einen Rand mit mindestens 5 mm. Dies ist erforderlich um sicherzustellen, dass die Platte bei möglichen Fehlern in der Materialführung nicht mit Tinte beschmutzt wird. Sowohl ausgehärtete als auch nicht ausgehärtete Tinte auf der Platte kann deutliche Auswirkungen auf die Druckerleistung haben. Verschüttete Tinte muss sofort entfernt werden (Siehe den Abschnitt zur ZMR-Wartung). Falls ein Bild über den 5 mm-Rand hinausragt, kann der Druck nicht fortgesetzt werden.

Maximale Materialstärke

Dieser Wert ist nicht offiziell festgelegt. Es ist theoretisch möglich, mit dem ZMR-System Material mit bis zu 3 mm Stärke zu bearbeiten. Bei den meisten Materialen dieser oder einer ähnlichen Stärke werden jedoch Probleme mit dem Transportmechanismus der ZMR-Einheit auftreten.

Abfall an Rollenanfang und -ende

Abfall Rollenanfang: 560 mm

Der "Rollenanfang-Abfall" bezeichnet die Menge an Material, die sich zwischen der Platte für das Material auf Rolle und der Materialaufnahmerolle befindet. Dieser Abfall

entsteht immer dann, wenn Material eingelegt, an den Aufnahmekern geklebt und für den ersten Druck vorbereitet wird. "Rollenende-Abfall" ist das Material, das am Ende einer Materialzufuhrrolle nicht bedruckt werden kann. Diese Menge kann geringfügig variieren, und zwar abhängig von der Methode, mit der das Material an dem Materialkern befestigt wurde.

Rollenende-Abfall (Mindestwert): 920 mm

"Rollenende-Abfall" ist das Material, das am Ende einer Materialzufuhrrolle nicht bedruckt werden kann. Diese Menge kann geringfügig variieren, und zwar abhängig von der Methode, mit der das Material an dem Materialkern befestigt wurde.

Funktionen der Fußpedalschalter

Einführung

Die Fußpedalschalter werden verwendet, um die Vor- und Rückwärtsbewegung der Materialwellen zu steuern.

Zusammenfassung – Funktionen des Zweifuß-Pedalschalters

In der folgenden Tabelle werden die Fußpedal-Funktionen der unterschiedlichen ZMR-Zustände beschrieben.

Aktionen für Fußpedale in unterschiedlichen Situationen

	Material – Rückwärts		Material – Vorwärts	
ZMR-Status	**Links halten**	**Links antippen**	**Rechts halten**	**Rechts antippen**
Material einlegen	Führt Material auf die Materialzufuhrwelle zurück	Entriegelt die Materialzufuhrwelle	Schiebt Material von der Materialzufuhrwelle nach vorne	Entriegelt die Aufnahmewelle
Initialisiert	Führt Material zurück	n. v.	Schiebt Material vor	n. v.
Entnahme (vor dem Materialschnitt)	**Wichtig:** Pedalschalter nicht betätigen! Das Material wird zum Schneiden positioniert, wenn Sie auf das Entnahmesymbol klicken. Schneiden Sie das Material, und fahren Sie mit der Entnahme fort.			
Entnahme (nach dem Materialschnitt)	Wickelt Material von der Aufnahmerolle ab	Führt Material zurück und entriegelt die Zufuhrwelle	Wickelt Material wieder auf die Aufnahmerolle auf	Wickelt Material auf und entriegelt die Aufnahmerolle

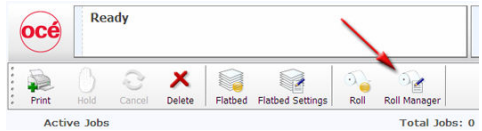
Manager für Material auf Rolle

Einführung

Als "Manager für Material auf Rolle" wird der Bereich der Druckersoftware bezeichnet, in dem Sie den Druck auf Material auf Rolle vorbereiten. Über dieses Menü können Sie Material einlegen oder entnehmen, Art und Parameter des Materials ändern sowie den Drucker für den Druck auf Material auf Rolle vorbereiten. In diesem Abschnitt werden die Symbole des Managers für Material auf Rolle beschrieben, die zum Laden und Initialisieren eines Druckauftrags für Material auf Rolle erforderlich sind. Wie Materialparameter eingestellt und Aufträge gedruckt werden, ist im Abschnitt "Material auf Rolle bedrucken" beschrieben.

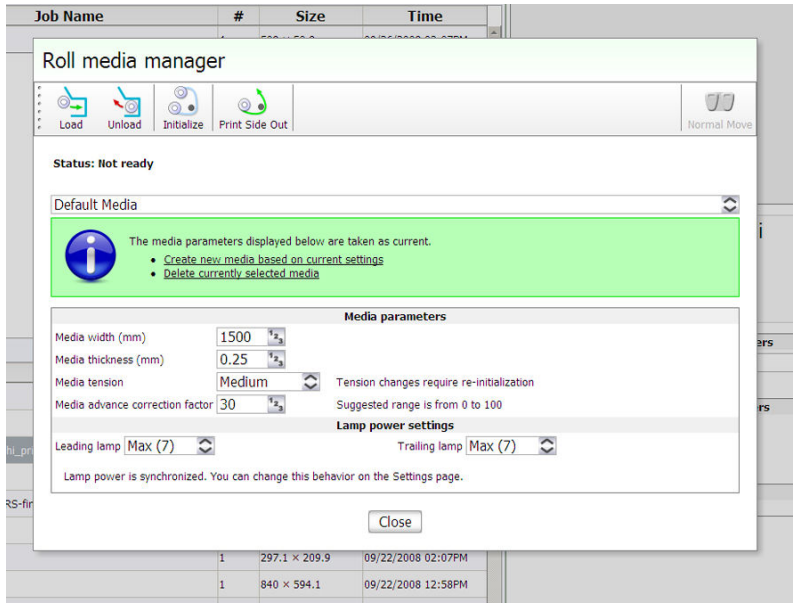
Zugriff auf den Manager für Material auf Rolle

Klicken Sie im Modul "Auftrag drucken" in der Befehls-Symbolleiste auf das Symbol für den Rollenmanager.



[73] Rollenmanager-Symbol

Der Manager für Material auf Rolle wird in der Mitte des Bildschirms angezeigt.



[74] Manager für Material auf Rolle

Manager für Material auf Rolle – Menü

Manager für Material auf Rolle – Symbole

Symbol	Funktion
Einlegen	Ermöglicht es dem Bediener, neues Material einzulegen. Versetzen Sie die Fußpedalschalter in den Einlegestatus.
Entnehmen	Bereitet das ZMR vor, damit der Bediener vorhandenes Material abschneiden, entfernen und durch eine neue Rolle ersetzen kann.
Initialisieren	Spannt das eingelegte Material und bereitet das ZMR auf den Druck auf dieses Material vor.
Druckseite	Der Bediener kann "Druckseite Ein" oder "Druckseite Aus" wählen. "Druckseite Ein" ermöglicht den Druck auf der Rückseite des Materials. Die Standardeinstellung ist "Druckseite Aus".
Normale Bewegung/langsame Bewegung	"Normale Bewegung" ist die Standardeinstellung. Wenn Sie auf dieses Symbol in der Ecke oben rechts klicken, ändert es sich in "Langsame Bewegung". Verwenden Sie die langsame Bewegung, wenn Sie Material mit höherer Genauigkeit vor oder zurück bewegen möchten. Hierbei wird bei Betätigung der Zweifuß-Pedalschalter das Material langsamer bewegt.

Manager für Material auf Rolle verwenden

Die Vorgehensweise zur Verwendung dieser Symbole beim Einlegen und Entnehmen von Material wird in den nächsten zwei Abschnitten erläutert. Das Prüfen oder Ändern von Materialparametern sowie das tatsächliche Drucken eines Auftrags für Material auf Rolle wird im Abschnitt "Material auf Rolle bedrucken" beschrieben.

Einlegen von Material

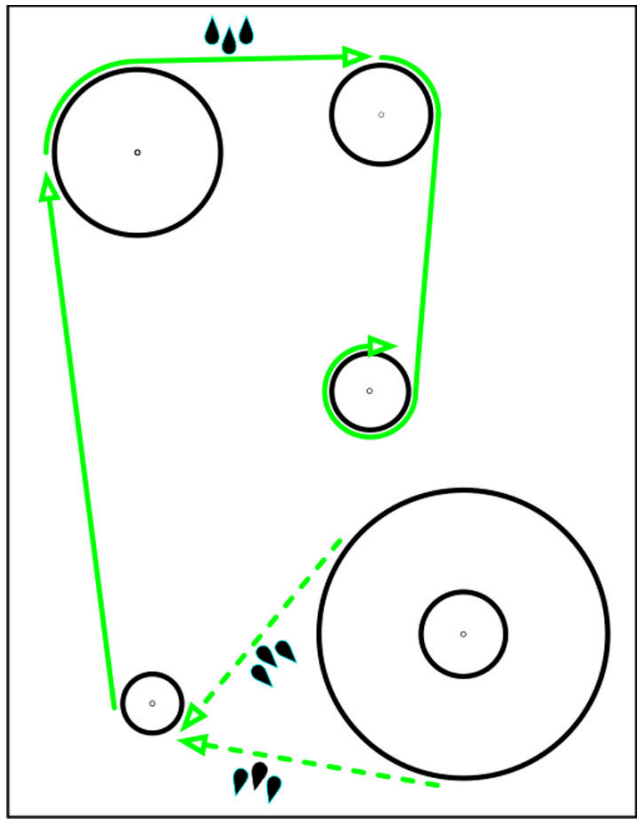
Einführung

In diesem Abschnitt wird erläutert, wie Sie eine neue Materialrolle einlegen. Dabei werden die folgenden Aktionen im Zusammenhang mit dem Einlegen von Material beschrieben:

- A) Materialzufuhrrolle auf Materialwelle führen
- B) Leeren Rollenkern auf Aufnahmewelle führen
- C) Material einlegen - Standardverfahren
- D) Material einlegen - Alternativverfahren

Materialzufuhrrichtung

Ermitteln Sie zunächst, ob für die Rolle "Druckseite außen" oder "Druckseite innen" gelten soll. "Druckseite außen" bedeutet, dass das Material von der Unterseite der Zufuhrwelle abgerollt wird. "Druckseite innen" bedeutet, dass das Material von der Oberseite der Zufuhrwelle abgerollt wird (siehe das Schaubild unten). Dies ermöglicht es, auf der "Rückseite" des Materials zu drucken.



[75] Materialzufuhrrichtung

Zeitpunkt

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie neues Material eingelegt wird, wenn derzeit keines eingelegt ist. Falls bereits Material eingelegt ist, lesen Sie zunächst den Abschnitt "Schneiden und Entnehmen von Material".

Vor dem Start

Es ist sehr wichtig, dass das vom Hersteller gelieferte Material ordnungsgemäß auf den Kern gewickelt ist. Das Material muss von einem Ende bis zum nächsten gerade, straff und gleichmäßig aufgewickelt sein. Bei einer nicht gleichmäßig aufgewickelten Rolle müssen Sie die Rolle vor dem Einlegen senkrecht halten und sie vorsichtig und gleichmäßig mit einem Ende auf den Boden stellen und dann einige Male leicht darauf klopfen. Wenn Kanten zerknüllt sind, wickeln Sie den betreffenden Bereich ab, und entsorgen Sie ihn, oder schneiden Sie das zerknüllte Ende der Rolle ab. Wenn Sie die Unregelmäßigkeiten nicht beheben können, sollten Sie die Rolle nicht verwenden.

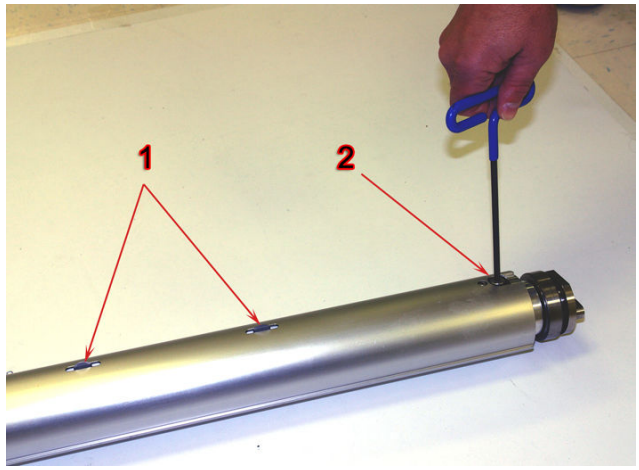
Hinweis:
Wenn das Material auf der Seite liegend gelagert wurde und eine ausgeprägt abgeflachte Seite aufweist, sollten Sie es nicht verwenden, da es nicht gleichmäßig vorgeschoben werden kann.

Erforderliches Werkzeug

- Inbusschlüssel, 5 mm

A: Materialzufuhrrolle auf die Materialwelle laden

1. Legen Sie eine leere Materialwelle auf einen dafür geeigneten, ebenen Untergrund, wie auf der Abbildung gezeigt. Der 5 mm-Inbusschlüssel, mit dem die Kernverriegelungen arretiert oder gelöst werden, muss sich auf der rechten Seite der Welle befinden.

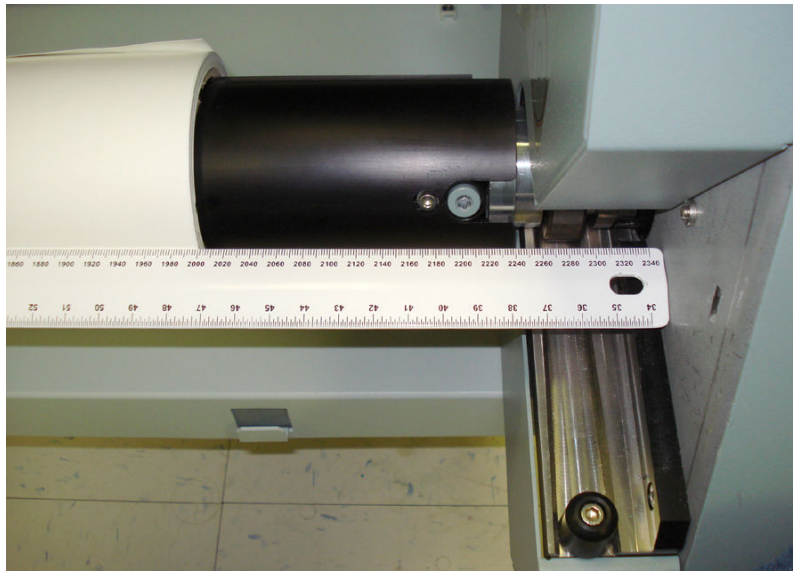


[76] Verriegelungen des Materialwellenkerns lösen

2. Um die Verriegelungen des Materialwellenkerns zu lösen (1), drehen Sie den mitgelieferten 5 mm-Inbusschlüssel gegen den Uhrzeigersinn (2).
3. Schieben Sie eine neue Materialrolle auf die Zufuhrwelle.
4. Zentrieren Sie die Rolle grob auf der Welle. Legen Sie die Welle dann in die Zufuhrposition (unten) auf dem Drucker ein. Legen Sie die beiden Enden der Welle nicht gleichzeitig, sondern nacheinander ein.

Hinweis:
Legen Sie die Welle mit der Kernverriegelung und dem Kupplungsende auf der rechten Druckerseite ein.

5. Zentrieren Sie das Material nun genau mit dem mitgelieferten Lineal. Das Material muss absolut mittig positioniert werden (Toleranz: 1 mm).



[77] Lineal zum Zentrieren des Materials

Hinweis:
Das mitgelieferte Lineal verfügt sowohl über eine metrische (Millimeter) als auch über eine angloamerikanische Skala (Zoll). Wenn eine Materialrolle auf der Welle zentriert und das Lineal wie im Foto gezeigt gehalten wird, stimmt der Wert auf der Linealskala mit der Breite der Rolle überein. So wird auf dem Foto beispielsweise eine Rolle mit 2 m (bzw. 2.000 mm) Breite auf der Materialwelle zentriert.

6. Arretieren Sie die Kernverriegelungen der Materialzufuhrwelle durch Drehen des 5 mm-Inbusschlüssel im Uhrzeigersinn.
7. Überprüfen Sie nochmals, ob das Material nach wie vor zentriert ist, da sich die Rolle beim Verriegeln des Kerns verschieben kann (üblicherweise um 1 bis 2 Millimeter nach rechts).

B: Leeren Kern einlegen und in die Aufnahmeposition bringen

1. Legen Sie die leere Aufnahmewelle auf eine geeignete Arbeitsfläche, und lösen Sie die Verriegelungen der Materialwelle mit dem 5 mm-Inbusschlüssel.
2. Schieben sie einen leeren Materialkern, dessen Länge mindestens der Breite des zuzuführenden Materials entspricht, auf die Aufnahmewelle.
3. Zentrieren Sie den Kern grob auf der Welle. Legen Sie die Welle dann in die Aufnahmeposition (oben) auf der ZMR-Einheit ein.

Hinweis:
Achten Sie darauf, die Welle mit der Kernverriegelung und dem Kupplungsende auf der rechten Druckerseite einzulegen.

4. Arretieren Sie die Kernverriegelungen der Materialaufnahmewelle mit dem 5 mm-Inbusschlüssel.

C: Material einlegen - Standardverfahren

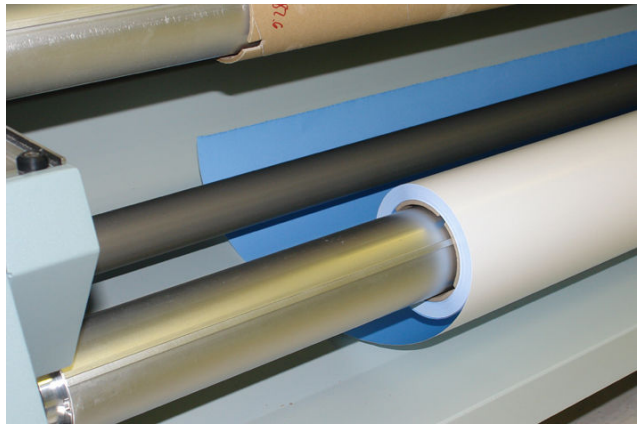
Das Standardverfahren zum Einlegen von Material ist schnell und problemlos. Außerdem entsteht hierbei nur ganz wenig Materialabfall. Für besonders lange Druckaufträge oder für den Fall, dass Sie sehr biegsames Material verwenden, das sich nicht so leicht korrekt ausrichten lässt, gibt es ein Alternativverfahren. Dieses wird in Abschnitt D beschrieben. Grundsätzlich ist es sehr wichtig, dass das Material gerade eingelegt wird, um Knicke und Streifenbildung im Ausdruck zu vermeiden. Dies gilt insbesondere für die Durchläufe bei langen Druckaufträgen. Wenn Sie sicherstellen möchten, dass das Material gerade eingelegt ist oder wenn quer über das Material helle Streifen auf dunklem Grund bzw. dunkle Streifen auf hellem Grund zu sehen sind, empfiehlt sich das Alternativverfahren.

1. Wählen Sie im Manager für Material auf Rolle das Symbol zum Einlegen von Material aus.
2. Wenn Sie mit "Druckseite innen" drucken wollen, klicken Sie auf das Symbol im Manager für Material auf Rolle. Die Standardeinstellung ist "Druckseite außen". Diese Einstellung muss daher nicht ausgewählt werden, es sei denn, Sie haben zuvor die Einstellung "Druckseite innen" verwendet. Beachten Sie, dass beim Klicken auf dieses Symbol jeweils von einer Einstellung zur anderen umgeschaltet wird.

Hinweis:
Bei "Druckseite außen" wird das Material von der Unterseite der Zufuhrwelle abgerollt. Bei "Druckseite innen" wird das Material von der Oberseite der Zufuhrwelle abgerollt.

3. Warten Sie, bis sich der Druckwagenträger ein Stück über den Tisch bewegt hat.

4. Führen Sie das Material unter der Materialspannleiste durch. Beachten Sie, dass in der folgenden Darstellung das Material für "Druckseite außen" eingeführt wird. Lassen Sie nach Bedarf mit dem Fußpedal Material von der Rolle ablaufen.



[78] Material unter der Spannleiste durchführen ("Druckseite außen")

5. Öffnen Sie die Materialzugangsklappe oben am Zusatzgerät für Material auf Rolle, greifen Sie durch die offene Klappe nach unten, und führen Sie das Material bis über die Aufnahmerolle.

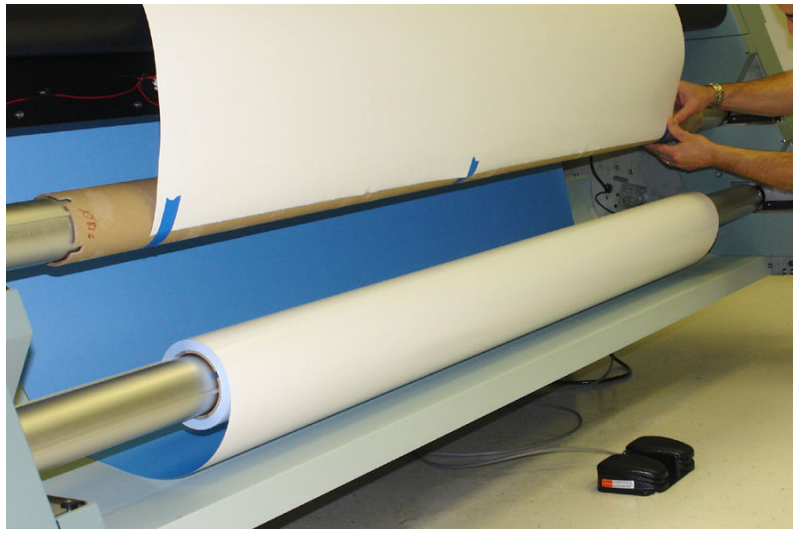
[79] Material über Zugangsklappe zuführen

6. Prüfen Sie die Ausrichtung des Materials, indem Sie es nach unten an die Zufuhrrolle führen. Die Kante muss mit der Kante der Zufuhrrolle fluchten.

[80] Material ausrichten

7. Führen Sie das Material zurück, indem Sie das linke Fußpedal kontinuierlich betätigen, bis das Material so positioniert ist, dass es an den Aufnahmekern geklebt werden kann.

8. Kleben Sie das Material an den Kern. Stellen Sie vor dem Festkleben sicher, dass die Kante des Materials sauber und gerade ist. Kleben Sie das Material zunächst in der Mitte und danach mit den beiden Enden am Kern fest.



[81] Material am Aufnahmerollenkern festkleben

Hinweis:
Wichtig: Überprüfen Sie mit dem mitgelieferten Lineal, ob die Kante der Aufnahmerolle exakt an der Kante der Zufuhrrolle ausgerichtet ist (Toleranz: 1 mm).

9. Wählen Sie im Manager für Material auf Rolle das Initialisierungssymbol aus, um das ZMR zum Drucken vorzubereiten.

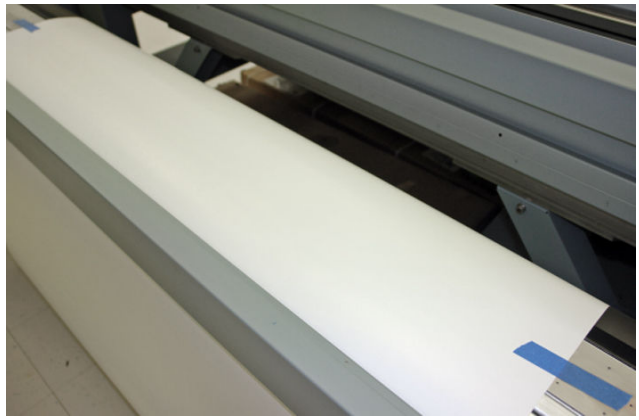
D: Material einlegen - Alternativverfahren

Dieses Alternativverfahren zum Einlegen von Material ist etwas langwieriger und aufwändiger, garantiert aber in der Regel eine bessere Ausrichtung und verringert das Risiko für Streifenbildung auf dem Druckbild. Wenn das Material auf Rolle nicht korrekt ausgerichtet ist, führt dies dazu, dass es auf der einen Seite vorausläuft, während es auf der anderen Seite nachläuft und somit der gedruckte Streifen auf der einen Seite dunkel und auf der anderen Seite hell ist. Das Alternativverfahren empfiehlt sich für längere Druckaufträge, bei denen ein eventueller Schräglauf des Materials zunehmend größer wird, oder wenn besonders biegsames Material verwendet wird und somit eine ordnungsgemäße Ausrichtung mit dem Standardverfahren schwer zu erreichen ist.

1. Schieben Sie die Rolle auf die Materialwelle, und beginnen Sie zunächst mit dem Einlegevorgang, wie in den Schritten 1 bis 5 für das Standardverfahren beschrieben. Ab dem

Punkt, an dem Sie das Material so weit auf die Platte geschoben haben, so dass es über der Materialzufuhrrolle unten zu liegen kommt, müssen Sie beim Alternativverfahren anders vorgehen.

2. Richten Sie die Kanten des überhängenden Materials an den Kanten der Zufuhrrolle aus.
3. Nachdem Sie die Materialkanten an der Zufuhrrolle ausgerichtet haben, halten Sie den Materialvorschub an, und kleben Sie das Material an der Platte fest.

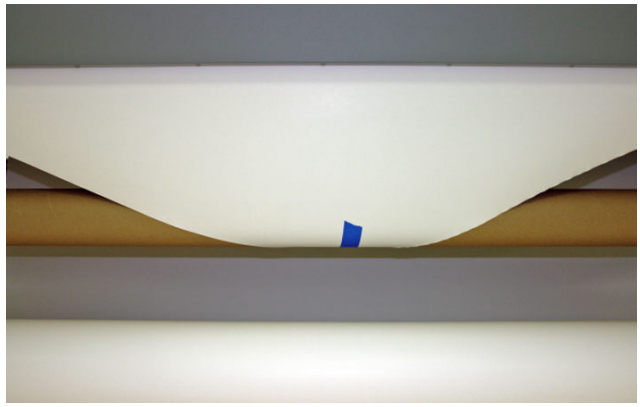


[82] Materialkanten an der Platte festkleben

4. Ziehen Sie die überhängende Materialkante straff, und schneiden Sie das Material von jeder Kante aus jeweils in einem Winkel ab, so dass es, wie hier gezeigt, in der Mitte direkt unterhalb des Aufnahmekerns eine Spitze bildet.

[83] Material winkelig abschneiden

5. Kleben Sie das spitze Ende des Materials wie nachfolgend gezeigt an den Aufnahmekern.



[84] Material am Kern festkleben

6. Ziehen Sie das Klebeband ab, das das Material an der Platte festhält.
7. Wählen Sie im Manager für Material auf Rolle das Initialisierungssymbol aus, um das ZMR zum Drucken vorzubereiten.
8. Führen Sie nach Abschluss der Initialisierung das Material so weit nach vorne, bis es über die gesamte Breite der Rolle um den Kern gewickelt ist, und überprüfen Sie mit dem Lineal, dass die Kanten der Zufuhr- und Aufnahmerolle fluchten.

Hinweis:
Wichtig: Überprüfen Sie mit dem mitgelieferten Lineal, ob die Kante der Aufnahmerolle exakt an der Kante der Zufuhrrolle ausgerichtet ist (Toleranz: 1 mm).

9. Starten Sie einen Druckauftrag mit dem ZMR, und überprüfen Sie die Qualität des Drucks hinsichtlich Knick- und Streifenbildung.

Schneiden und Entnehmen von Material

Einführung

In diesem Abschnitt werden alle Arbeitsschritte erläutert, die beim Schneiden und Entnehmen von Material erforderlich sind, wenn sich noch Material auf der Zufuhrrolle befindet.

Material entnehmen – Zusammenfassung

Die folgenden Arbeitsschritte sind beim Entnehmen von Material erforderlich:

- A) Entnahmevorgang aktivieren
- B) Material schneiden
- C) Material von Aufnahmewelle im Drucker entnehmen oder Aufnahmewelle entnehmen
- D) Zufuhrwelle aus Drucker entnehmen
- E) Materialrolle oder leeren Kern von Materialwelle nehmen

Vor dem Start

Hinweis:
Wenn Sie auf das Entnahmesymbol klicken, wird das Material automatisch um einen vordefinierten Betrag vorgeschoben. Diesen Wert legen Sie über die Einstellung "Verschiebung von Material beim Entladen" auf der Registerkarte "Einstellungen für das Rollenmodul" fest. Mit dem Standardwert wird das Material auf eine Position über die Materialschneideführung hinaus vorgeschoben, so dass der Druck nicht abgeschnitten wird. Um diesen Wert manuell zu erhöhen, können Sie das Material mit dem Fußpedal weiter vorschieben. Dies funktioniert allerdings nur, solange Sie den Entnahmebefehl noch nicht aktiviert haben. Danach funktionieren die Fußpedalschalter erst wieder, wenn Sie einen neuen ZMR-Druckauftrag einleiten.

Erforderliches Werkzeug

- Inbusschlüssel, 5 mm

A: Entnahmevorgang aktivieren

1. Klicken Sie auf das Rollenmanager-Symbol, um den Manager für Material auf Rolle anzuzeigen.

2. Klicken Sie im Manager für Material auf Rolle auf das Entnahmesymbol, um die Materialspannung zu lösen.

B: Material schneiden

1. Schneiden Sie das Material mithilfe der Schneideführung ab.
2. Klicken Sie auf "OK", um fortzufahren.

C: Material von Aufnahmewelle im Drucker entnehmen oder Aufnahmewelle entnehmen

1. Wenn Sie die Drucke entnehmen möchten, ohne die Aufnahmerolle aus dem Drucker zu entnehmen, können Sie das linke Pedal betätigen, um die Materialaufnahmewelle rückwärts zu drehen. Sie können das Material dann von Hand aufrollen, sowie es von der Aufnahmerolle abläuft.
2. Wenn Sie die Aufnahmerolle entnehmen möchten, ohne das Material manuell aufzurollen, betätigen Sie für einen Moment das rechte Pedal, um die Aufnahmewelle um eine Umdrehung vorwärts in die unverriegelte Position zu bewegen.

D: Zufuhrwelle aus Drucker entnehmen

1. Wenn Sie die Zufuhrwelle wechseln möchten, betätigen Sie das linke Pedal so lange, bis sich die Welle in die unverriegelte Position gedreht hat.
2. Entnehmen Sie die Zufuhrwelle aus dem Drucker, indem Sie sie zu sich heraus ziehen. Ziehen Sie immer nur an einem Ende, nicht gleichzeitig an beiden Enden.

E: Materialrolle oder leeren Kern von Materialwelle nehmen

1. Legen Sie die Materialwelle auf eine geeignete Arbeitsfläche.
2. Lösen Sie die Verriegelungen des Materialwellenkerns mit einem 5 mm-Inbusschlüssel.
3. Nehmen Sie den Materialkern von der Welle ab.

Einrichten eines Druckauftrags für Material auf Rolle in ProductionHouse

Einführung

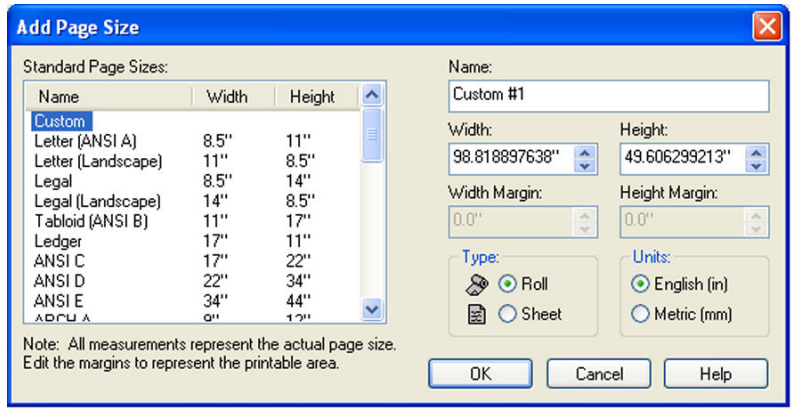
In ProductionHouse können Druckaufträge entweder als Rollenauftrag oder als Flachbettauftrag angegeben werden. Der Auftragstyp kann nach der Übermittlung des Druckauftrags an den Drucker noch gewechselt werden.

Zweck

Der Bediener kann die Art des gewünschten Druckauftrags auswählen und außerdem festlegen, dass der Auftrag pausiert wird, um ihn nicht automatisch sofort zu drucken.

Rollenauftrags-Option in ProductionHouse einrichten

1. Wenn Sie das Seitenformat für Ihren Druckauftrag festlegen, klicken Sie unter "Typ" auf das Optionsfeld "Rolle", um den Auftrag als ZMR-Auftrag festzulegen.

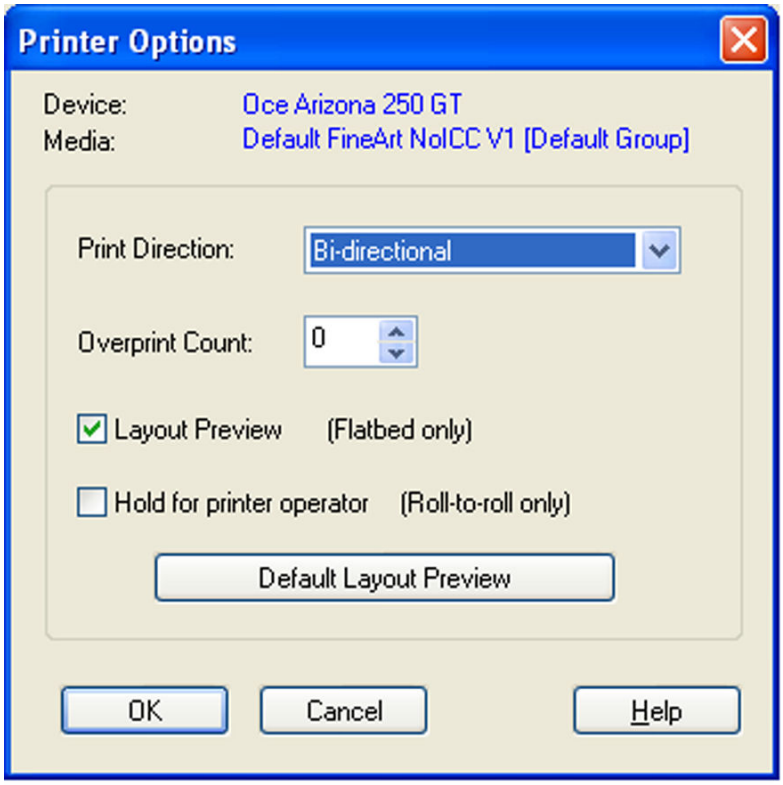


[85] Onyx-Papierformat – Rollenoption

Anhalten eines Rollenauftrags

1. Um sicherzustellen, dass Ihr Druckauftrag für Material auf Rolle angehalten und nicht automatisch gedruckt wird, aktivieren Sie während der Erstellung eines ZMR-Materials in den Druckoptionen von ProductionHouse das Feld zum Anhalten des Druckauftrags für den Bediener.

Hinweis:
Falls Sie diese Einstellung in ProductionHouse nicht vorgenommen haben, können Sie auch die Warteschlange für Material auf Rolle auf dem Drucker deaktivieren. Hierzu klicken Sie im Modul zur Druckauftragssteuerung in der Befehlssymbolleiste auf das Rollensymbol, so dass es abgeblendet wird. Dies bewirkt, dass Aufträge für Material auf Rolle nicht automatisch gedruckt werden.



[86] Onyx – Rollenauftrag anhalten

Hinweis:
Das Feld zum Anhalten des Druckauftrags für den Bediener ist in dieser Abbildung nicht aktiviert, da kein Häkchen gesetzt ist. Wenn Sie einen Druckauftrag anhalten möchten, aktivieren Sie dieses Feld.

Bedrucken von Material auf Rolle

Einführung

Um einen Druck über das ZMR zu erstellen, müssen das entsprechende Material eingelegt und das ZMR initialisiert sein. Verwenden Sie das Modul zur Druckauftragssteuerung und den Manager für Material auf Rolle, um den Druckauftrag vorzubereiten und zu starten.

Drucken auf hintergrundbeleuchtetem Material

Wenn das Material auf Rolle transparent oder opak ist, Sie das Bild von hinten beleuchten und die Dichte erhöhen möchten, stellen Sie den Qualitätsmodus in ProductionHouse ein. Klicken Sie dann auf den Qualitätsparameter im Druckauftragsmenü, und wählen Sie "Quality-Density" (Qualität - hohe Dichte) aus, bevor Sie den Auftrag initialisieren. In diesem Modus wird die Tintendichte beim Druck für dieses Bild erhöht. Dies verbessert das Aussehen von hintergrundbeleuchteten Bildern.

Achtung:
Die roten Notstopptasten halten den Materialtransport NIHCT an, wenn Sie auf Material auf Rolle drucken. Sie stoppen ausschließlich die Bewegung von Druckwagenträger und Druckwagen. Falls die Situation eintreten sollte, dass Material auf Rolle ohne Bedienereinfluss ununterbrochen fortbewegt wird, muss der Drucker über den Netzschalter abgeschaltet werden.

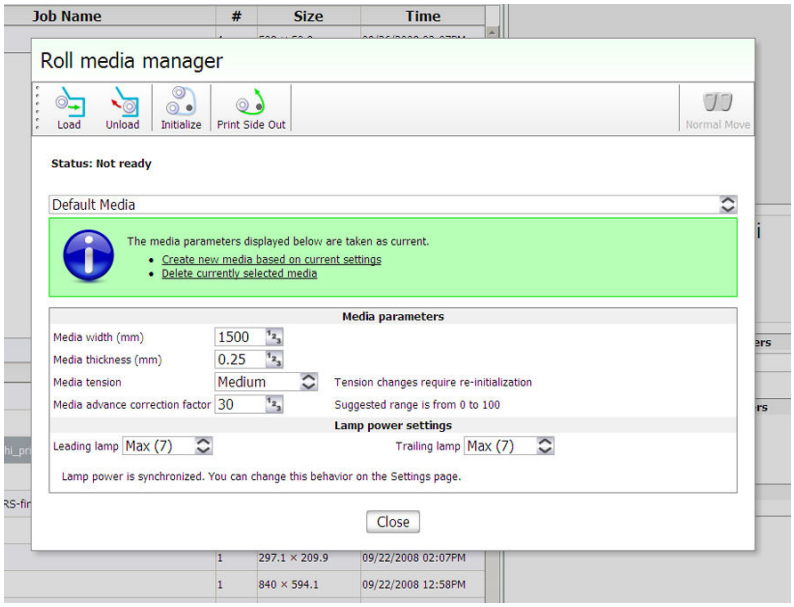
Vorbereiten eines Druckauftrags für Material auf Rolle

1. Klicken Sie im Modul zur Druckauftragssteuerung in der Befehlssymbolleiste auf das Rollensymbol, um die ZMR-Druckwarteschlange zu deaktivieren. Auf diese Weise können Sie die Materialparameter überprüfen, bevor der Auftrag tatsächlich gedruckt wird. Dies ist praktisch für den Fall, dass der Auftrag bei der Erstellung in Onyx ProductionHouse nicht angehalten wurde.

[87] Rollensymbol

2. Übertragen Sie im Modul zur Druckauftragssteuerung einen Druckauftrag aus der ONYX Workflow Software.

3. Klicken Sie auf das Rollenmanagersymbol, um das Dialogfeld des Managers für Material auf Rolle anzuzeigen.



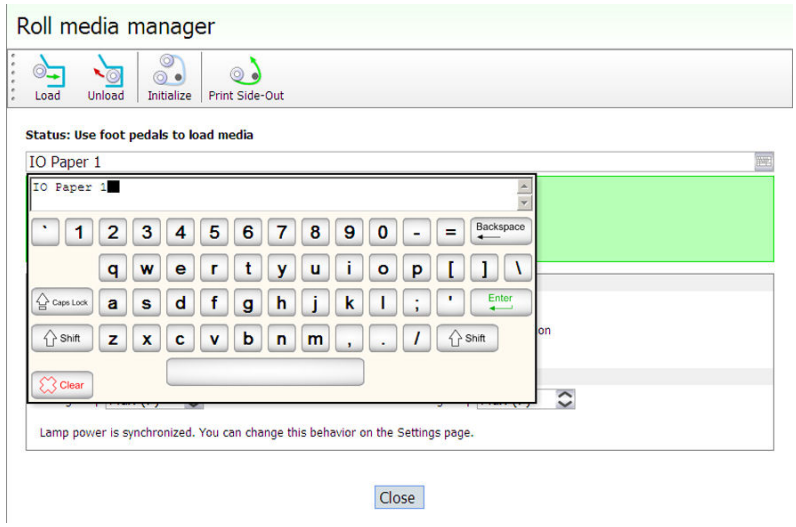
[88] Manager für Material auf Rolle

4. Geben Sie die Breite des Materials auf Rolle an, das Sie eingelegt haben.

Hinweis:
Wenn die eingegebene Materialbreite weniger als 1067 mm beträgt, ist das Material für den Standard-Düsentest nicht breit genug. Wenn Sie das Symbol für den Düsentest in der Symbolleiste im Modul zur Druckauftragssteuerung wählen, wird in diesem Fall automatisch ein Auftrag für die schmale Version des Düsentests (Düsentest, schmal) zur Druckwarteschlange hinzugefügt.
Düsentest-Ausdruck (normal): 1067 x 107,5 mm
Düsentest-Ausdruck (schmal): 886,5 x 214,7 mm

5. Stellen Sie sicher, dass alle weiteren angezeigten Materialparameter mit dem eingelegten Material übereinstimmen.
6. Sie können ein neues Material erstellen oder ein vorhandenes bearbeiten, indem Sie die Parameterwerte ändern und unter einem neuen Materialnamen speichern. Wenn Sie ein neues Material erstellen, werden die aktuellen Werte als Standardvorgaben übernommen. Es wird automatisch auf der Basis des vorhandenen Namens ein eindeutiger Materialname erstellt.

Hinweis:
Im Dialogfeld geänderte Parameter werden für den nächsten Druckauftrag für Material auf Rolle verwendet, auch wenn die Änderungen nicht gespeichert wurden. Hierdurch können temporäre Änderungen der Parameter vorgenommen werden, ohne dieses Material speichern zu müssen.



[89] Bildschirmtastatur im Manager für Material auf Rolle

Hinweis:
Es wird immer mindestens ein Material in der Liste aufgeführt, das als Standardmaterial bezeichnet wird. Dieses Material kann nicht gelöscht werden, Sie können jedoch seine Parameter ändern, wenn Sie es verwenden möchten. Wenn Sie versuchen, es zu löschen, werden die Parameter auf die ursprünglichen Werte zurückgesetzt, das Material wird jedoch weiter in der Liste aufgeführt.

7. Wählen Sie die Materialspannung aus.
8. Wählen Sie den Korrekturfaktor für den Materialvorschub aus.

Hinweis:
Belassen Sie bei dieser Einstellung den Wert 50, es sei denn, es treten helle oder dunkle Streifen im gedruckten Bild auf. Weitere Informationen hierzu finden Sie im nächsten Abschnitt "Einstellen des Korrekturfaktors für den Materialvorschub".

9. Wenn die angezeigten Materialwerte korrekt mit dem eingelegten Material übereinstimmen, schließen Sie den Materialmanager.

10. Klicken Sie im Modul zur Druckauftragssteuerung in der Befehlssymbolleiste auf das Rollensymbol, um die ZMR-Druckwarteschlange zu aktivieren. Das Symbol wechselt seine Farbe von Gelb zu Grün.

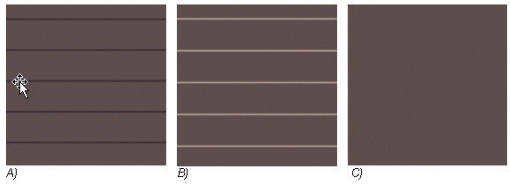
Ergebnis

Alle Druckaufträge in der Warteschlange, die nicht angehalten, aber als Rollenaufträge markiert sind, werden gedruckt. Es ist keine explizite Bestätigung erforderlich, um einen Druckauftrag für Material auf Rolle zu starten. Gegebenenfalls in der Druckwarteschlange vorhandene Aufträge für Material auf Rolle werden sofort gedruckt.

Einstellen des Korrekturfaktors für den Materialvorschub

Einführung

Beim Bedrucken von Material auf Rolle können Unterschiede im Materialvorschub für die einzelnen Druckbahnen auftreten. Es tritt somit eine Stufung des Materials auf. Die Folge hiervon kann die Bildung von Streifen sein, entweder in Form schwarzer Linien oder weißer Lücken. Die folgende Abbildung zeigt diese Streifenbildung.



[90] Streifenbildung bei Materialvorschub

- A) Zu langsamer Transport kann zu schwarzen Linien führen, da das Material nicht weit genug vorgeschoben wurde und die folgende Druckbahn die vorherige überlappt. In diesem Fall ist ein höherer Korrekturfaktor erforderlich.
- B) Zu schneller Transport kann zu weißen Lücken führen, da die folgende Druckbahn zu weit von der vorherigen platziert wird. In diesem Fall ist ein niedrigerer Korrekturfaktor erforderlich.
- C) Perfekte Schrittweite, bei der das Material korrekt transportiert wird. In diesem Fall ist keine Änderung erforderlich.

Zweck

Mit dem Korrekturfaktor für den Materialvorschub (MACF) kann der Bediener die Stufung des Materials ausgleichen und somit die Druckqualität optimieren.

Zeitpunkt

Der Korrekturfaktor für den Materialvorschub wird nur dann benötigt, wenn diese spezielle Art der Streifenbildung auftritt. Wenn keine Streifen auf Ihren Druckbildern zu sehen sind, ist es nicht erforderlich, die Standardeinstellung mit dem Wert 50 zu ändern.

Vor dem Start

Von entscheidender Bedeutung ist, dass beim Einlegen des Materials die Materialkante auf der Zufuhr- und der Aufnahmerolle exakt aneinander ausgerichtet werden (Toleranz: 1 mm).

Ermitteln des Korrekturfaktors (MACF)

Im Menü des Managers für Material auf Rolle können Sie den Korrekturfaktor für Materialvorschub (MACF = Media Advance Correction Factor) auswählen und einen Wert zwischen 0 und 100 eingeben. Der Standardwert ist 50. Sie können einen niedrigeren Wert eingeben, um weiße Lücken zu korrigieren, oder den Wert erhöhen, falls dunkle Linien auftreten.

Vorgehensweise zum Ermitteln des Korrekturfaktors

1. Stellen Sie mehrere MACF-Druckinstanzen in die Druckwarteschlange.
2. Drucken Sie mit einem Standardkorrekturfaktor (Standard-MACF) von 50 (im Manager für Material auf Rolle einstellbar).
3. Wenn weiße Linien auftreten, wird das Material zu schnell transportiert. Verringern Sie den Korrekturfaktor allmählich, bis die weißen Linien nach und nach verschwinden. Notieren Sie sich den MACF-Wert. Verringern Sie den Korrekturfaktor so lange weiter, bis sich erste dunkle Linien zeigen, und notieren Sie sich den Wert. Normalerweise ist der Durchschnittswert aus diesen beiden MACF-Werten für das betreffende Material ideal geeignet.
4. Wenn analog dazu dunkle Linien auftreten, wird das Material zu langsam transportiert. Erhöhen Sie den Korrekturfaktor allmählich, bis die dunklen Linien nach und nach verschwinden. Notieren Sie sich den MACF-Wert. Erhöhen Sie den Korrekturfaktor so lange weiter, bis sich erste weiße Linien zeigen, und notieren Sie sich den Wert. Normalerweise ist der Durchschnittswert aus diesen beiden MACF-Werten für das betreffende Material ideal geeignet.

Verwenden der Materialkantenprotektoren

Einführung

Bei manchem Material bleiben häufig Staub und Fasern an der Materialkante hängen. Wenn diese Partikel in der Nähe der ZMR-Einheit abfallen, können sie in die Druckkopfdüsen gelangen und zu Düsenausfällen führen, die die Bildqualität herabsetzen und Streifenbildung erzeugen.

Zeitpunkt

Wenn Sie Material auf Rolle verwenden, das an den Kanten faserig ist, verwenden Sie Protektoren für Materialkanten. So verhindern Sie, dass Fasern in den aktiven Druckbereich gelangen, in dem sich der Druckwagen über die Platte bewegt. Die Kantenprotektoren sind austauschbar und dafür gedacht, bei der Verwendung von faserigem Material die Zeit zwischen Druckkopfreinigungen zu verlängern.

Hinweis:
Falls Sie Material verwenden, das faserige Kanten aufweist, lässt sich dieses Problem ggf. minimieren, indem Sie Fasern abschneiden oder abbrennen.

Erforderliches Werkzeug

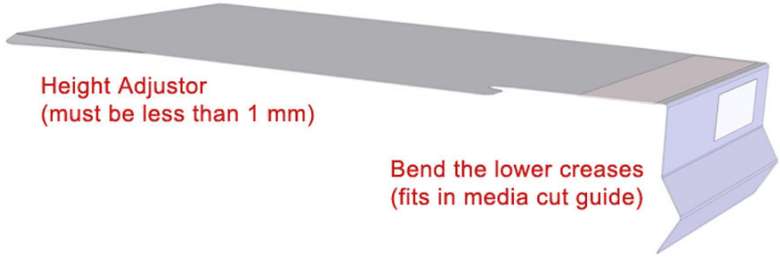
- Das mit der ZMR-Einheit gelieferte Zubehörpaket enthält eine Packung mit Kantenprotektoren. Wenn diese aufgebraucht sind, können sie als Verbrauchsmaterial nachgekauft werden (wenden Sie sich an Ihre örtliche Océ Vertretung).

Anbringen der Materialkantenprotektoren

Hinweis:
Es gibt sowohl Protektoren für die rechte als auch für die linke Kante, die jeweils entsprechend beschriftet sind. Bei einem linksseitigen Protektor befinden sich Höhenanpassung, Bogen und Aussparung auf der rechten Seite, bei einem rechtsseitigen Protektor ist es umgekehrt.

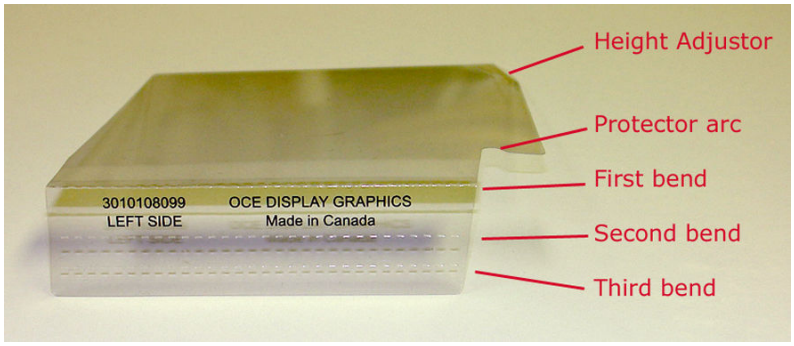
1. Biegen Sie die untere Kante des Protektors entlang der ersten Rille (über dem Etikett mit der Artikelnummer) um circa 90°.

2. Knicken Sie die beiden anderen Rillen vorsichtig so, dass sie ein V bilden, wie in Abbildung 1 gezeigt.



[91] Seitenansicht des Materialprotektors

3. Biegen Sie die Höhenanpassung (ein kleines Dreieck an der oben Ecke des Kantenprotektors) ein wenig, und begradigen Sie sie wieder. Hierdurch entsteht eine leichte Biegung (nicht größer als die Materialstärke), die eine freiere Bewegung der Materialkante unter dem Protektor ermöglicht.



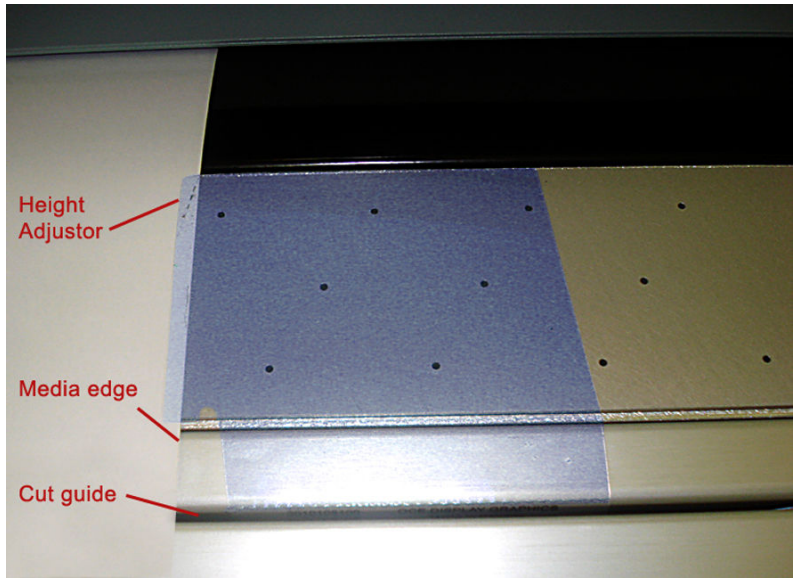
[92] Höhenanpassung für den Materialkantendetektor

Achtung:
Falls die Fläche des Höhenanpassungselements mehr als 1 mm von der Platte entfernt ist, besteht die Möglichkeit, dass der Druckwagen die Kante des Protektors berührt und hierdurch die Druckkopfdüsen beschädigt werden.

4. Entfernen Sie die Trägerschicht des doppelseitigen Bands auf der Rückseite des Protektors.
5. Legen Sie die gebogene Kante des Protektors auf die Materialschneideführung, aber drücken Sie noch nicht auf das Band.
6. Schieben Sie den Protektor in Richtung der Materialkante, bis die innere Kante des Höhenanpassungselements über der Materialkante positioniert ist (siehe Abbildung unten).

Hinweis:
Stellen Sie sicher, dass die Kunststoffkante neben dem unteren Bogenteil nicht an die Materialkante stößt, da das Material dann ggf. nicht reibungslos durch das Gerät transportiert werden kann.
Durch das Plattenvakuum wird der Hauptteil des Protektors an der richtigen Position gehalten, während das Bild gedruckt wird.

7. Drücken Sie das Band nach unten, um den Protektor in dieser Position zu fixieren.



[93] Angebrachter Kantenprotektor

Hinweis:
Das Klebeband des Kantenprotektors kann ungefähr 10-mal wiederverwendet werden. Sobald Sie feststellen, dass es den Protektor nicht mehr an seinem Platz hält, verwenden Sie ein neues.

Ergebnis

Durch die Materialkantenprotektoren wird die Menge an Fasern und anderen Verschmutzungen reduziert. Dennoch ist es sehr wichtig, die Bereiche der Platte und der Schneideführung sauber zu halten, wie im Abschnitt für die Wartung von Material auf Rolle beschrieben.

Breites Material verwenden

Falls Sie Material mit der maximalen zulässigen Breite (2,2 m) für das ZMR verwenden, für das Sie Kantenschutz benötigen, können Sie die Protektoren halbieren, damit sie passen.

Kapitel 8
Verwendung der Zusatzeinheit gegen statische Aufladung

Statische Aufladung mit Zusatzeinheit gegen statische Aufladung verringern

Einführung

Die Zusatzeinheit gegen statische Aufladung von Océ ist ein Produkt, das mit der Teilenummer 3010106603 bestellt werden kann. Falls Sie Probleme mit elektrostatischer Aufladung beim Drucken haben, kann die Ionisierleiste hier Abhilfe schaffen. Sie ist in der optionalen Zusatzeinheit gegen statische Aufladung enthalten. Bestimmtes starres Material kann über eine hohe statische Oberflächenladung verfügen. Falls die Ladung groß genug ist, kann hierdurch Tinte vom Material abperlen. Dieser Tintennebel kann sich in wolkenartigen Bereichen in weißen Abschnitten des Bildes zeigen. Statische Aufladung verursacht nicht nur solche Druckartefakte, sondern kann auch zu starker Tintenansammlung am Boden des Druckwagens führen.

Hinweis:
Zur Unterstützung der Ionisierleiste gegen statische Aufladung muss mindestens die Druckersoftware der Revision 1.7 oder höher installiert sein.

Zweck

Ionisierung ist eine mögliche Lösung, um dem Problem der statischen Aufladung zu begegnen. Die Ionisierung ist ein Standardverfahren im Druckwesen, um statische Aufladung zu reduzieren. Damit die antistatische Leiste von Océ einwandfrei funktioniert, muss sie sich dicht am Material befinden. Die Leiste verwendet Wechselstrom, um positive und negative Ionen zu erzeugen, die von der unausgeglichenen Oberfläche des Materials angezogen werden. Hierdurch wird das Material neutralisiert und Tinte wird leichter angenommen. Es ist wichtig zu beachten, dass statische Elektrizität nicht vollkommen beseitigt werden kann, sie kann lediglich reduziert werden. Um statische Elektrizität vollständig zu beseitigen, müsste eine physikalische Veränderung an der Leitfähigkeit des Materials vorgenommen werden.

Auch Feuchtigkeit hat große Auswirkungen auf statische Aufladung. Druckprobleme, die durch statische Aufladung verursacht werden, können drastisch reduziert werden, indem die Luftfeuchtigkeit der Druckumgebung erhöht wird. Während der Druck auf den meisten Materialien problemlos bei einer Luftfeuchtigkeit zwischen 30 und 50 % möglich ist, lassen sich Thermoplaste besser bedrucken bei einer Luftfeuchtigkeit über 40 %. In manchen Umgebungen, wie beispielsweise in Wüstengebieten, herrscht normalerweise eine sehr geringe Luftfeuchtigkeit. In anderen Regionen jedoch tritt dies lediglich zu bestimmten Zeiten im Jahr auf. Falls ein Drucker in einer Gegend mit geringer Luftfeuchtigkeit verwendet wird, beziehungsweise große Volumina auf Material gedruckt

werden, das anfällig ist für statische Aufladung, wird die Installation eines Systems zur Steuerung der Luftfeuchtigkeit empfohlen.

Zeitpunkt

Warum statische Aufladung ein Problem darstellt

Bei vielen Standard-Druckmaterialien wie PVC oder Acryl handelt es sich um elektrische Isolatoren. Die statische Aufladung, die durch solches Material erzeugt bzw. aufgenommen wird, kann zu einigen Problemen beim Drucken führen. Thermoplastisches Material ist das häufigste statisch geladene Druckmaterial. Material, das anfällig für statische Aufladung ist, neigt dazu Staub und Haare anzuziehen und elektrische Aufladungen abzugeben, die fühl- und sichtbar sind.

Zusatzeinheit gegen statische Aufladung aktivieren

1. Wenn Sie auf dem Bildschirm der Druckerschnittstelle die Einstellungs-Registerkarte aus.
2. Klicken Sie auf das Druckersymbol.
3. Falls die Ionisierleiste auf "Aus" eingestellt ist, stellen Sie sie auf "Ein". Diese Option wird nicht angezeigt, falls die Ionisierleiste nicht installiert wurde.

Hinweis:
Sobald die Einstellung auf "Ein" gesetzt wurde, wird die Ionisierleiste immer eingeschaltet, wenn mit einem Flachbettauftrag begonnen wird. Solange Sie kein Material verwenden, dessen statische Aufladung mit Sicherheit nicht reduziert werden muss, besteht keine Notwendigkeit, die Ionisierleiste auszuschalten. Sie ist lediglich während eines Druckvorgangs aktiv.

Höhe der Leiste ändern

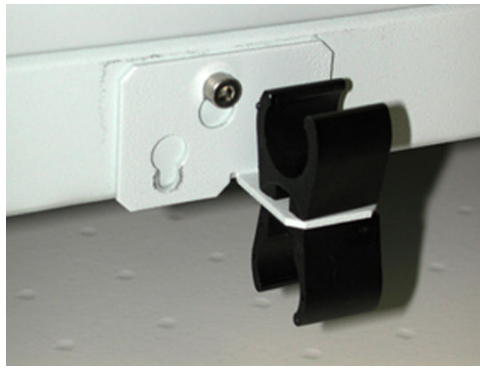
Die Ionisierleiste wird standardmäßig so montiert, dass Material mit einer Höhe bis zu 13 mm verwendet werden kann. Falls Sie Material verwenden, das dicker als 13 mm ist, müssen Sie die Montageklammern umdrehen. Wenn die Klammern umgedreht werden, beträgt die maximale Materialdicke, die zusammen mit der Ionisierleiste verwendet werden kann, 38 mm.

1. Schalten Sie den Netzschalter des Druckers aus.

2. Drücken Sie die Ionisierleiste erst an dem einen und dann an dem anderen Ende nach unten, um sie aus allen vier Klemmen zu entnehmen.

[94] Ionisierleiste entfernen

3. Lösen Sie die Befestigungsschraube und schieben Sie die Klammer nach oben in die große Öffnung der Schlüssellochfräsung, um sie abzunehmen.



[95] Unten angebrachte Klammer

4. Drehen Sie die Klammer um 180° und führen Sie die zweite große Öffnung über die Befestigungsschraube.

5. Schieben Sie die Klammerhalterung nach unten, bis sich die Schraube in der kleineren Öffnung der Schlüssellochfräsung befindet.

[96] Oben angebrachte Klammer

6. Stellen Sie sicher, dass die Klammer gerade ist und ziehen Sie die Befestigungsschraube an.
7. Wiederholen Sie die Schritte 2-5, bis alle vier Klammern umgedreht wurden.

Ergebnis

Es kann nun Material mit einer maximalen Dicke von 38 mm mit dem Drucker verwendet werden.

Kapitel 9
Verwendung von weißer Tinte und Lack

Bedienerhinweise für die Verwendung von weißer Tinte und Lack

Einführung

Dieses Kapitel ist nur relevant, wenn Sie einen Drucker mit Zusatzgerät für weiße Tinte oder Lack betreiben. Dazu gehören die Modelle Océ Arizona 460 GT/XT und Océ Arizona 480 GT/XT (das Modell 440 GT/XT bietet keine Unterstützung für Lack oder weiße Tinte).

Océ Arizona 440 GT/XT	4 Kanäle	CMYK
Océ Arizona 460 GT/XT	6 Kanäle	CMYKWW CMYKWV
Océ Arizona 480 GT/XT	8 Kanäle	CCMMYKWW CCMMYKWV

Umgang mit weißer Tinte und Lack

Lack erfordert keine besondere Handhabung. Eine regelmäßige Druckkopfwartung ist angemessen. Im System wird die weiße Tinte in einem Kreislauf rückgeführt, damit sich möglichst wenig Tinte ablagern kann. **Dafür muss der Drucker ständig eingeschaltet bleiben**. Zur Instandhaltung der weißen Druckköpfe ist eine regelmäßige Wartung erforderlich.
Beachten Sie, dass für die weiße Tinte möglicherweise zusätzliche Entleerungsvorgänge erforderlich sind.

Vor dem Start

Wenn Ihr Drucker mit dem Zusatzgerät für weiße Tinte oder Lack ausgestattet ist, müssen alle Tintenbeutel gefüllt und eingesetzt sein, damit der Drucker ordnungsgemäß funktioniert.

Achtung:
Die tägliche Wartung ist wichtig, auch wenn weiße Tinte oder Lack derzeit nicht verwendet werden. Bei Unterlassung der täglichen Wartung kann es zu Düsenausfällen oder sogar zu Druckkopfschäden kommen. Der Zweck der Wartung besteht darin, die Düsen der Druckköpfe zu reinigen und dadurch eine bessere Druckqualität ohne Streifenbildung oder andere Mängel zu gewährleisten.
Zusätzliche Wartungsarbeiten werden erforderlich, wenn der Drucker in staubiger Umgebung arbeitet, wenn Fasern aus dem Druckmaterial herausstehen, oder bei Druck auf reflektierendem Material wie Glas oder Metall (reflektiertes UV-Licht trifft vermehrt auf die Druckköpfe). Eine schmutzige oder staubige Umgebung schadet den Druckköpfen, da Schmutzpartikel in die Düsen gelangen und die Druckqualität beeinträchtigen können. Achten Sie auf die Einhaltung größerer Abstände zu Routern und anderen Quellen für Staub und Partikel. Stellen Sie den Drucker außerdem nicht in der Nähe von Lösungsmitteldruckern auf. Die Dämpfe können sich negativ auf die Druckköpfe auswirken.

Die Wartung ist unerlässlich

1. Schütteln Sie den Beutel mit weißer Tinte mindestens einmal wöchentlich vorsichtig, wie auf dem Beuteletikett gezeigt.
2. Führen Sie mindestens einmal an jedem Werktag und bei Bedarf öfters die Druckkopfwartung durch, auch an Tagen, an denen der Drucker nicht verwendet wird.

Hinweis:
Die richtige Durchführung der täglichen Wartung ist im Abschnitt „Druckkopfwartung“ im Kapitel „Wartung“ erklärt. Der gesamte Vorgang der Druckkopfwartung ist außerdem in einem Video dokumentiert, das alle erforderlichen Schritte zeigt und auch erläutert, warum es so wichtig ist, die Wartung regelmäßig durchzuführen. Sie können sich das Video im Bereich "Customer Support" ansehen und von dort auch herunterladen: http://www.dgs.oce.com/ Im Video ist nur das Modell Océ Arizona 550 dargestellt, das Verfahren gilt aber auch für die Drucker der Serie Océ Arizona 400.

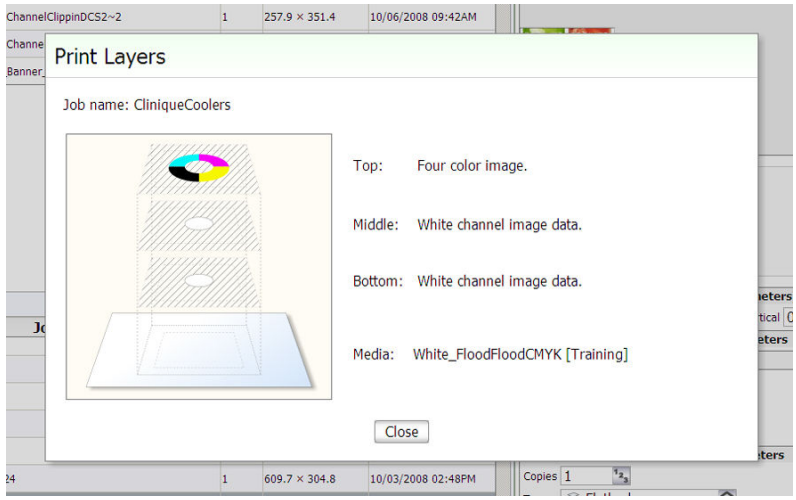
Arbeitsablauf bei Verwendung weißer Tinte – Übersicht

Einführung

Océ Arizona-Drucker, die mit dem Zusatzgerät für weiße Tinte ausgestattet sind, ermöglichen das Unterdrucken von nicht-weißen Materialien bzw. Objekten sowie das Überdrucken auf transparenten Materialien für Anwendungen mit Hintergrundbeleuchtung und/oder das Drucken mit Weiß als Volltonfarbe (Spot-Farbe).
Dieser Abschnitt enthält eine Beschreibung zur Verwendung weißer Tinte mit dem Drucker, eine Zusammenfassung zur Vorbereitung der Daten für den Arbeitsablauf sowie einige Beispiele dafür, wie weiße Tinte in Druckanwendungen verwendet werden kann.

Definition

Bei Verwendung von weißer Tinte stehen drei Datenlayer zur Verfügung. Über diese können Sie die mit weißer Tinte zu bedeckende Fläche festlegen und angeben, wie die weiße Tinte, je nachdem, in welchem Layer sie platziert wird, im Verhältnis zu anderen Farben erscheint (oder nicht erscheint). Sie können die Dichte der weißen Tinte bestimmen, indem Sie die Tropfengröße ändern, oder sie durch Verwendung von zwei weißen Kanälen erhöhen. Die Layer-Einrichtung ist im Materialmodul definiert, kann jedoch als Einstellung für einen Druckauftrag in der ONYX-Software geändert werden. Wenn die Informationen für weiße Tinte ordnungsgemäß anhand der in diesem Kapitel beschriebenen Methoden vorbereitet wurden und der Druckauftrag von der ONYX-Software (ProductionHouse bzw. THRIVE) an den Drucker gesandt wurde, haben Sie die Gelegenheit, sicherzustellen, dass die Layer ordnungsgemäß in den Druckauftrag eingebettet wurden.
Wählen Sie in der Druckersoftware im Modul zur Auftragssteuerung den Druckauftrag für weiße Tinte aus. Klicken Sie auf die Layer-Schaltfläche, um eine grafische Anzeige der Druck-Layer zu aktivieren. Diese ermöglicht es, die Layer-Reihenfolge zu überprüfen.



[97] Vorschau der Layer in Druckerschnittstelle

Drucker-Flutfüllung im Vergleich zu Auftragsdaten

Weiße Tinte kann per Flutfüllungsdaten gedruckt werden, die entweder vom Drucker selbst generiert werden oder aus den Auftragsdaten hervorgehen. Eine Drucker-Flutfüllung bedeckt den gesamten Druckbereich, während bestimmen Bereichen Volltonfarbdaten (Spot-Daten) zugewiesen werden. Die Auftragsdaten sind in der ONYX-Software in sechs Datenebenen unterteilt: C, M, Y, K, Spot 1 und Spot 2. Der weiße Farbkanal ist normalerweise zum Drucken über die Datenebene Spot 1 oder Spot 2 konfiguriert, kann aber auch über eine der Datenebenen C, M, Y oder K gedruckt werden.

Arbeitsablauf für weiße Tinte – Datenvorbereitung

Druckaufträge mit weißer Tinte können auf vielerlei Arten durchgeführt werden, abhängig vom gewünschten Ergebnis und der bevorzugten Arbeitsweise. Es gibt drei Hauptmethoden, die alle entweder unabhängig voneinander oder gleichzeitig verwendet werden können. Die folgenden Arbeitsablaufmöglichkeiten stehen zur Verfügung:
die Konfiguration von Drucker-Flutfüllungs-Layern,
das Spot-Layer-Werkzeug in der ONYX-Software und
die Bildvorbereitung mit Weiß-Spot-Daten.
Die Konfiguration von Drucker-Flutfüllungs-Layern in einem Onyx-Materialmodell erfordert keinerlei Vor-RIP-Dateivorbereitung und ist die einfachste Methode zum Erzielen von Ausgabe mit weißer Tinte. Die einzige Anforderung ist es, eine Drucker-Flutfüllung in die Layer-Konfiguration zu integrieren. Mit dem Drucker-Flutfüllungs-Layer wird der Bildbegrenzungsrahmen (der äußere Rand des Bildes) bestimmt. Es besteht auch die

Möglichkeit, über die Tropfeneinstellung die Stärke der Flutfüllung zu regulieren. Je höher die Tropfeneinstellung, desto mehr weiße Tinte wird verwendet.
Das Spot-Layer-Werkzeug in der ONYX-Software bietet viele Möglichkeiten zur Verarbeitung eines Bildes, wodurch verschiedene Konfigurationen denkbar sind. Sie können diese Konfigurationen als Filter speichern und Schnelleinstellungen zuweisen, die es ermöglichen, häufige Einstellungen mit minimalem Aufwand erneut zu verwenden. Sämtliche Arbeit mit dem Spot-Layer-Werkzeug erfordert Material, für das in den Layer-Optionen zwei Spot-Layer aktiviert sind, damit alles erwartungsgemäß funktioniert.
Die Bildvorbereitung mit Weiß-Spot-Daten erfordert die Vorbereitung der Weiß-Daten in einem Bildbearbeitungsprogramm wie Adobe Illustrator®, InDesign oder PhotoShop®. Sie müssen bestimmte Namenskonventionen und Bildverwendungs-Protokolle beachten, damit die RIP-Warteschlangensoftware von Onyx die Daten wie gewünscht verarbeitet. Diese Methode ist möglicherweise die beste Wahl, wenn die gewünschten Spot-Daten für weiße Tinte komplexe Bereiche enthalten, oder falls Daten für Outsourcing erstellt werden. Es wird ein gewisser Grad an Erfahrung mit solchen Programmen empfohlen, um diese Technik verwenden zu können.

All diese Methoden können auch alleine oder zusammen mit anderen Methoden verwendet werden, um das gewünschte Ergebnis zu erhalten. So können Sie bspw. die Spot-Layer-Informationen für Teile eines Bildes in PhotoShop erzeugen, um dann eine Flutfüllungs-Layer-Konfiguration in ProductionHouse festzulegen. Das Ergebnis kann ein Flutfüllungs-Layer und ein Spot-Layer gefolgt von einem CMYK-Layer sein. Die Spot-Daten und die Flutfüllung verwenden zwei Layer mit Weiß-Dichte, und die CMYK-Bilddaten können den dritten Layer belegen. Sie können die Druckreihenfolge der Layer in ProductionHouse bzw. THRIVE festlegen.

Layer können an einer beliebigen der folgenden Positionen definiert werden:

- Definition in den Materialeinstellungen, wenn ein Material erstellt wird – Modusoptionen
- Auswahl in einer Schnelleinstellung ("Quick Set") – Materialoptionen
- Bearbeitung der Druckereinstellungen eines verarbeiteten Auftrags in RIP Queue – rechts auf den Auftrag klicken, Druckereinstellungen bearbeiten.

Verwendungsmöglichkeiten für weiße Tinte

Es folgen nun einige spezielle Beispiele dafür, wie der Arbeitsablauf für weiße Tinte eingesetzt werden kann.

- **Hintergrundbeleuchtete Verwendung**
  Die hintergrundbeleuchtete Verwendung umfasst den Druck auf transparentem oder durchscheinendem Material, das nach dem Druck an einem Lichtkasten oder an einer Stelle befestigt wird, die Beleuchtung von hinten ermöglicht. Bei hintergrundbeleuch-

teter Verwendung dient weiße Tinte dazu, eine lichtzerstreuende Wirkung zu erzielen. Diese Verwendung ist durch den Einsatz von zwei oder drei Layern möglich.

- **Verwendung für "Tag-Nacht"-Effekt**
  Ähnlich wie bei der Hintergrundbeleuchtung umfasst auch die "Tag-Nacht"-Verwendung den Druck auf transparentem oder durchscheinendem Material. Ein "Tag-Nacht"-Ausdruck kann sowohl von vorne als auch von hinten beleuchtet werden. Dies wird ermöglicht, indem Farbdaten auf zwei unterschiedlichen Layern mit einem weißen, lichtzerstreuenden Layer in der Mitte gedruckt werden.
- **Verwendung für Opak-Effekt**
  Die Opak-Verwendung umfasst den Druck von CMYK-Daten auf nicht-weißes Material. Bei dieser Verwendung wird weiße Tinte benötigt, um es dem Drucker einerseits zu ermöglichen, Bilder zu erzeugen, bei denen Weiß einen Teil des Bildinhaltes darstellt, sowie andererseits, um als Basis für die CMYK-Farben zu dienen.

Layer-Optionen für weiße Tinte

Verwendung	Unten	Mitte	Oben	Hinweise
Hintergrundbeleuchtung, erste Oberfläche (Druck auf der Vorderseite des Materials)	Weiß	CMYK	CMYK	Die CMYK-Layer enthalten die gleichen Daten.
Hintergrundbeleuchtung, zweite Oberfläche (Druck auf der Rückseite von durchsichtigem Material)	Rückseitig bedruckt, CMYK	Rückseitig bedruckt, CMYK	Weiß	
"Tag-Nacht" (erste oder zweite Oberfläche)	CMYK	Weiß	CMYK	CMYK-Daten umgekehrt oder seitenrichtig
Vor helleren	Weiß	Weiß	CMYK	3 Layer
Vor helleren	<Leer>	Weiß	CMYK	2 Layer

Arbeitsablauf bei Verwendung von Lack

Einführung

Océ Arizona-Drucker, die mit dem Zusatzgerät für Lack ausgestattet sind, können Lack als Flutbeschichtung auftragen oder Volltonfunktionen bereitstellen, um in ausgewählten Bereichen eines Druckauftrags Lack aufzutragen. Das Drucken mit Lack ist nur für Flachbettdrucker, nicht jedoch mit dem Zusatzgerät für Material auf Rolle verfügbar. Dieser Abschnitt enthält eine Beschreibung zur Verwendung von Lack mit dem Drucker und eine Zusammenfassung der Vorbereitung der Daten für den Arbeitsablauf.

Definition

Lack wird in einem zweiten Vorgang im Anschluss an den Druck des CYMKW-Bildes gedruckt. Unmittelbar nach dem Drucken des CMYKW-Bildes bewegt sich der Druckwagenträger an den Anfang der Bildposition und trägt Lack per Volltonfarben- oder Drucker-Flutfüllungsdaten auf. Beachten Sie, dass das die Flutfüllung mit Lack über einer großen Fläche recht lange dauert.

Volltonfarbe im Vergleich zu Drucker-Flutfüllung

Lack-Daten können einem Druckauftrag auf zwei Arten hinzugefügt werden: Drucker-Flutfüllung oder Volltonfarbdaten (Spot-Daten).

- Eine Drucker-Flutfüllung ist wie eine automatische Füllung, die durch den Drucker vorgenommen wird, bei der der gesamte (rechteckige) Bildbegrenzungsrahmen mit Lack-Daten gefüllt wird. Bei Druckern mit zwei Lack-Kanälen für doppelte Dichte kann auf einem einzelnen Bild-Layer die doppelte Menge an Lack aufgetragen werden.
- Lack-Spot-Daten können in Bildbearbeitungs-Anwendungen wie Adobe Illustrator® oder mit dem Spot-Layer-Werkzeug im ONYX-Arbeitsablauf erstellt werden.

Hinweis:
Die Lack-Option ist nicht für Druckaufträge verfügbar, in denen der HD-Modus zum Einsatz kommt. In allen anderen Druckmodi ist die Verwendung von Lack möglich.

Arbeitsablauf für Lack - Datenvorbereitung

Druckaufträge mit Lack können auf vielerlei Arten durchgeführt werden, abhängig vom gewünschten Ergebnis und der bevorzugten Arbeitsweise. Es gibt drei Hauptmethoden, die alle entweder unabhängig voneinander oder gleichzeitig verwendet werden können. Die folgenden Arbeitsablaufmöglichkeiten stehen zur Verfügung:

- Die Konfiguration von Drucker-Flutfüllungen,
- das Spot-Layer-Werkzeug in der ONYX-Software und
- die Bildvorbereitung mit Weiß-Spot-Daten.

Die Konfiguration von Flutfüllungs-Layern in einem Onyx-Materialmodell erfordert keinerlei Vor-RIP-Dateivorbereitung und ist die einfachste Methode zum Erzielen von Ausgaben mit Lack. Die einzige Anforderung ist es, im Druckmodus die Lack-Flutfüllung einzurichten. Mit der Drucker-Flutfüllung wird der Bildbegrenzungsrahmen (der äußere Rand des Bildes) für die in Verarbeitung befindliche Datei bestimmt.
Das Spot-Layer-Werkzeug in der ONYX-Software bietet viele Möglichkeiten zur Verarbeitung eines Bildes, wodurch verschiedene Konfigurationen denkbar sind. Sie können diese Konfigurationen als Filter speichern und Schnelleinstellungen zuweisen, die es ermöglichen, häufige Einstellungen mit minimalem Aufwand erneut zu verwenden. Sämtliche Arbeit mit dem Spot-Layer-Werkzeug erfordert Material, für das in den Layer-Optionen zwei Spot-Layer aktiviert sind, damit alles erwartungsgemäß funktioniert.
Die Bildvorbereitung mit Weiß-Spot-Daten erfordert die Vorbereitung der Lack-Daten in einem Bildbearbeitungsprogramm wie Adobe Illustrator®, InDesign oder PhotoShop®. Sie müssen bestimmte Namenskonventionen und Bildverwendungs-Protokolle beachten, damit die RIP-Warteschlangensoftware von ONYX die Daten wie gewünscht verarbeitet. Diese Methode ist möglicherweise die beste Wahl, wenn die gewünschten Spot-Daten für Lack komplexe Bereiche enthalten, oder falls Daten für Outsourcing erstellt werden. Es wird ein gewisser Grad an Erfahrung mit solchen Programmen empfohlen, um diese Technik verwenden zu können.

Vorbereitung für Lack

Durch die Verwendung von Lack in einem Druck können in Abhängigkeit von der Kombination aus Design und Material spektakuläre, mitunter überraschende Ergebnisse erzielt werden. Um glatten Hochglanz zu erzeugen, müssen dicke Lackschichten aufgetragen werden. Für optimale Ergebnisse erwägen Sie die folgenden Einflüsse und Hilfsmittel.

- **Verunreinigungen in der Umgebung**
  Die Menge der Schwebstoffpartikel in der Betriebsumgebung des Druckers können das Aussehen der Lackoberfläche beeinflussen. Da Klima- und Belüftungsanlagen auch Staub und Schmutzpartikel aufwirbeln, muss der Drucker für die Herstellung guter, glänzender Lackoberflächen möglicherweise gründlicher als normal gereinigt werden. Bei häufiger Verwendung der Lack-Option empfiehlt es sich, den Drucker gegen staubige Bedingungen zu isolieren, um Verunreinigungen so weit wie möglich zu vermeiden.
- **Vorbereitung der Oberfläche**
  Die Materialoberfläche muss staub- und schmutzfrei sein. Es empfiehlt sich, die Oberfläche des auf dem Tisch platzierten Materials vorsichtig und vollständig mit einem flusenfreien Tuch oder einem Staubbindetuch abzuwischen.

- **Reinigungshilfsmittel**
  Staubbindetücher sind ein besonders wirksames Hilfsmittel zur Entfernung von Staub- und Schmutzpartikeln von den meisten Oberflächen. Sie sind in Geschäften erhältlich, die Farben und Malerbedarf anbieten. Am besten lässt sich das Material wischen, wenn Sie ein Staubbindetuch an einem flachen Gegenstand befestigen und diesen leicht auf die Oberfläche auflegen.
  Anti-elektrostatische Reinigungshilfsmittel können zum Abwischen der Oberfläche mit einem Staubbindetuch versehen werden. Sie reduzieren die elektrostatische Ladung, die zusätzlich Staub anzieht. Durch den langen Griff kann auf das Material auf dem gesamten Druckertisch zugegriffen werden. Auch flusenfreie Tücher können verwendet werden.

Übersicht
Befolgen Sie diese einfachen Anweisungen, um gute Ergebnisse mit der Lack-Option zu erzielen:

- Reinigen Sie vor jedem Ausdruck die Oberfläche des Materials. Wenn Sie eine glänzende Schicht auf ein raues Material auftragen, kann es schwierig sein, die Oberfläche ganz auszufüllen und einen glatten Hochglanz zu erzeugen.
- Reinigen Sie die Unterseite des Druckwagens, damit sich kein Staub auf dem Ausdruck absetzt.
- Halten Sie die UV-Lampen-Filter sauber.
- Für glatten Hochglanz empfiehlt sich die Verwendung von glattem Material, das eine gute Ausbreitung des Lacks zulässt.

Hinweis:
Wenn Sie eine glänzende Schicht auf ein raues Material auftragen, kann es schwierig sein, die Oberfläche ganz auszufüllen und einen glatten Hochglanz zu erzeugen.

So konfigurieren Sie die ONYX-Software für weiße Tinte und Lack

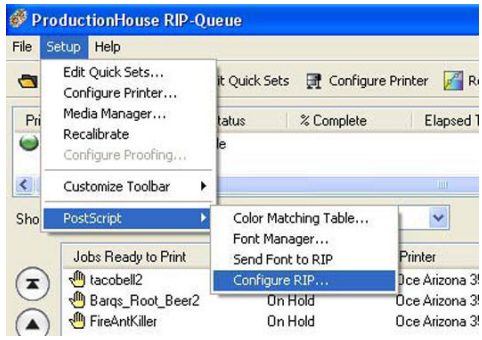
Einführung

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie die ONYX-Software (ProductionHouse bzw. THRIVE) konfiguriert werden muss, um Elemente des Arbeitsablaufs für weiße Tinte oder Lack zu erkennen. Dies ermöglicht es Ihnen, die bestmögliche Methode für Ihr Druckvorhaben auszuwählen. Damit Arbeitsablaufdaten für weiße Tinte oder Lack korrekt durch die ONYX-Software verarbeitet werden können, müssen einige Optionen der Software konfiguriert werden.

Hinweis:
Die nachfolgenden Schritte 1 und 2 gelten nur für ProductionHouse. Schritt 3 ist sowohl für ProductionHouse als auch für THRIVE erforderlich.

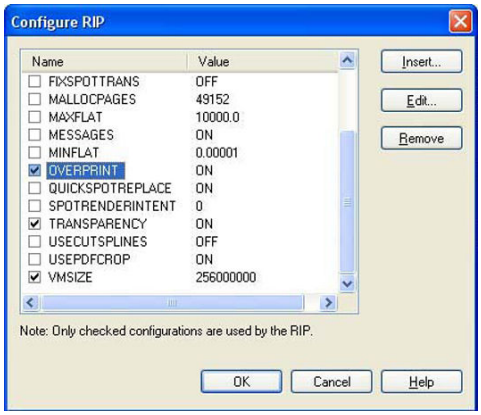
So konfigurieren Sie die ONYX-Software

1. Wechseln Sie in der RIP-Queue-Anwendung zum Dialogfeld für die RIP-Konfiguration.

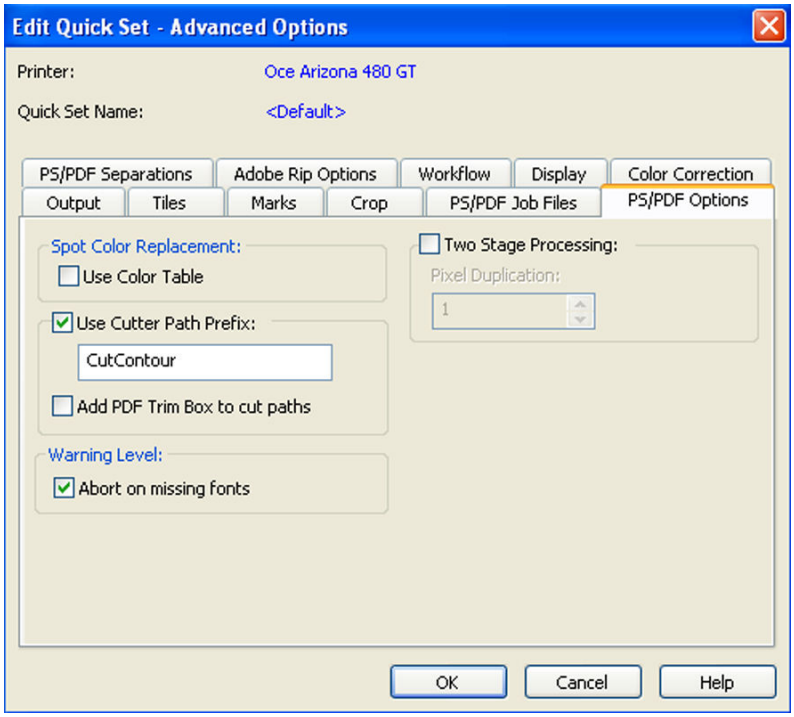


[98] Onyx RIP einrichten

2. Stellen Sie sicher, dass Überdruck ("Overprint") aktiviert ist.



3. Deaktivieren Sie in Ihren Schnelleinstellungen ("Quick Set") bzw. in "Belichtungsvorschau ("Preflight") – Auftragseigenschaften ("Job Properties") – Postscript" die Zwei-Stufen-Verarbeitung ("Two Stage Processing"). Stellen Sie sicher, dass das Kontrollkästchen nicht aktiviert ist.



[100] Zwei-Stufen-Verarbeitung deaktivieren

Ergebnis

Die ONYX-Software ist nun für die Verarbeitung von Druckaufträgen mit Daten für weiße Tinte oder Lack vorbereitet.

Schnelleinstieg für weiße Tinte

Einführung

In diesem Abschnitt wird dargestellt, wie ein einfacher Auftrag mit weißer Flutfüllung gedruckt werden kann.

Zweck

Diese Übung soll dabei helfen, die grundlegende Vorgehensweise kennenzulernen, die für das Drucken mit weißer Tinte erforderlich ist.

Vor dem Start

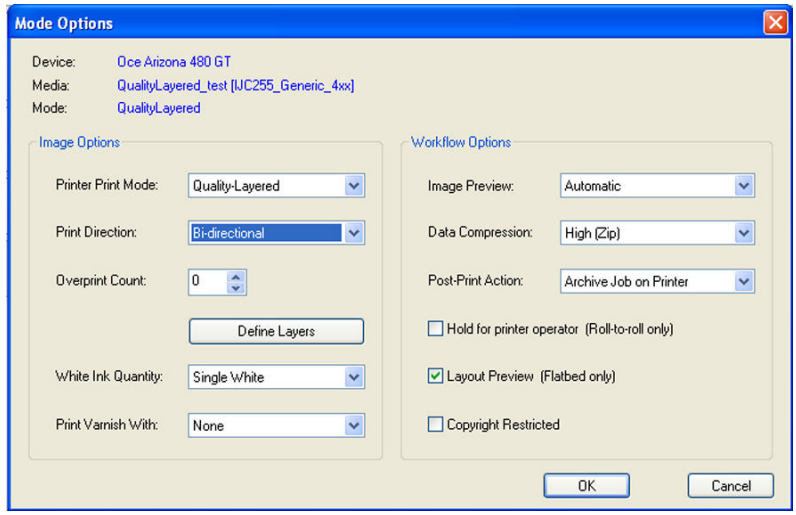
Importieren Sie ein Materialmodell, das auf den Druckmodus "Qualität – Layer" eingestellt ist.

Hinweis:
Beispiel-Materialmodelle für weiße Tinte können von der DGS-Website heruntergeladen werden: http://www.dgs.oce.com/. Diese Materialien sind weiter unten in diesem Kapitel dokumentiert (siehe den Abschnitt "Verwenden von Materialmodellen zum Drucken mit weißer Tinte").

Drucken eines einfachen Auftrags mit weißer Flutfüllung

1. Öffnen Sie ein Bild Ihrer Wahl, und verwenden Sie dabei ein Materialmodell, für das der Druckmodus "Qualität – Layer" eingestellt ist.
2. Versetzen Sie den Drucker in ONYX RIP-Queue in den Offline-Modus, sodass der Auftrag nicht automatisch an den Drucker gesendet wird.
3. Führen Sie die (RIP)-Verarbeitung durch.
4. Legen Sie einen der Daten-Layer als Layer für weiße Flutfüllung fest.
   Um einen weißen Flutfüllungs-Layer festzulegen, ändern Sie die Druckereinstellungen für einen verarbeiten Auftrag in ONYX RIP-Queue. Klicken Sie hierzu mit der rechten

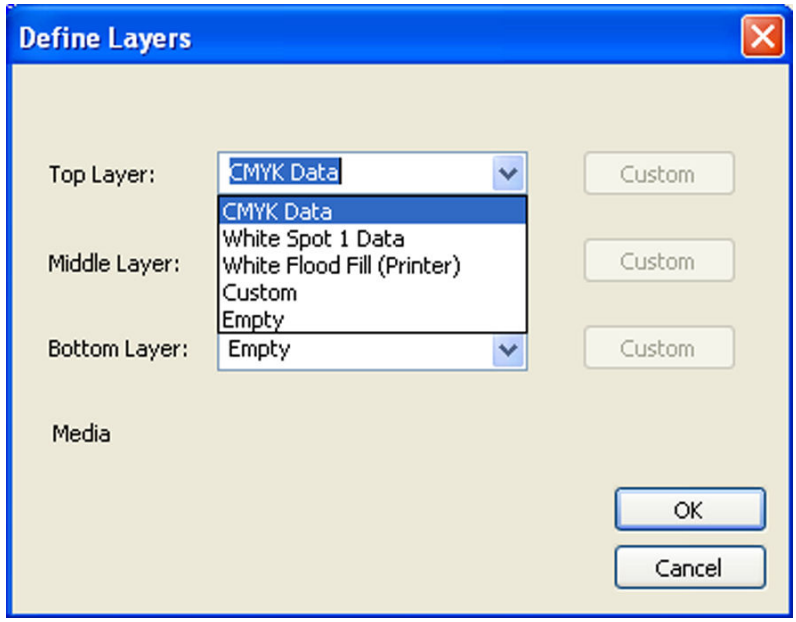
Maustaste auf den Auftrag, bearbeiten Sie die Druckereinstellungen, wählen Sie "Qualität – Layer" als Druckmodus und dann die Option zur Definition von Layern aus.



[101] Quality Layered (Qualität - Layer)

Wenn Sie die erste Oberfläche bedrucken möchten (beispielsweise bei opakem Material), können der untere und der mittlere Layer als weiße Flutfüllungs-Layer und der obere als CMYK-Daten-Layer konfiguriert werden. Wenn Sie die zweite Oberfläche bedrucken möchten (beispielsweise transparentes Material, das von der Seite betrachtet werden soll, auf der keine Tinte aufgebracht wurde), sollte es sich bei dem unteren um einen CMYK-Daten-Layer und bei dem mittleren und oberen um weiße Flutfüllungs-Layer handeln.

5. Wählen Sie „White Flood Fill (Printer)“ (Weiße Flutfüllung (Drucker)).



[102] Layer definieren

6. Versetzen Sie den Drucker in ONYX RIP-Queue wieder in den Online-Modus, und senden Sie den Auftrag an den Drucker.

Hinweis:
Um eine Vorschau der Layer-Reihenfolge für das Bild anzuzeigen, klicken Sie in der Druckersoftware auf "Layer".

7. Drucken Sie den Auftrag.

Schnelleinstieg für Lack

Einführung

In diesem Abschnitt wird dargestellt, wie ein einfacher Auftrag mit Lack-Flutfüllung per Drucker gedruckt werden kann.

Zweck

Diese Übung soll dabei helfen, die grundlegende Vorgehensweise kennen zu lernen, die für das Drucken mit Lack erforderlich ist.

Vor dem Start

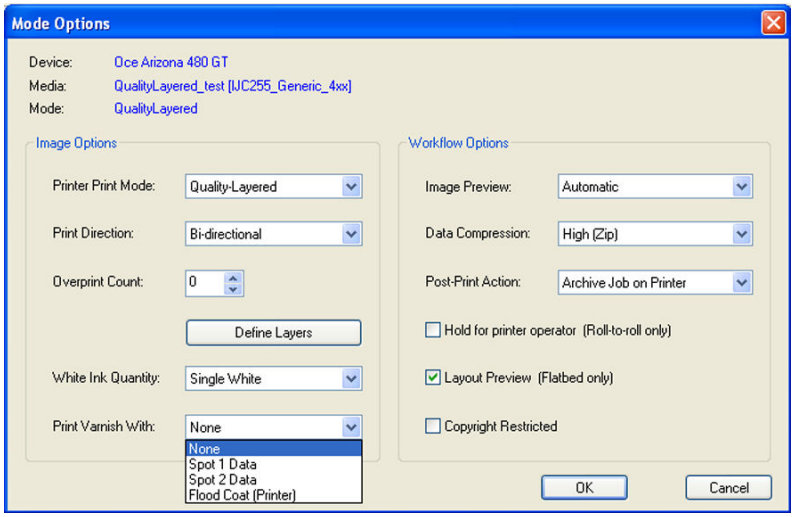
Importieren Sie ein Materialmodell, das auf den Druckmodus "Qualität – Layer" eingestellt ist.

Hinweis:
Beispiel-Materialmodelle für Lack können von der DGS-Website heruntergeladen werden: http://www.dgs.oce.com/ Diese Materialmodelle sind weiter unten in diesem Kapitel dokumentiert (siehe den Abschnitt "Verwenden von Materialmodellen zum Drucken mit weißer Tinte oder Lack").

Drucken eines einfachen Auftrags mit Lack

1. Öffnen Sie ein Bild Ihrer Wahl, und verwenden Sie dabei ein Materialmodell, für das der Druckmodus "Qualität – Layer" eingestellt ist.
2. Versetzen Sie den Drucker in ONYX RIP-Queue in den Offline-Modus, sodass der Auftrag nicht automatisch an den Drucker gesendet wird.
3. Führen Sie die (RIP)-Verarbeitung durch.
4. Definieren Sie eine Drucker-Flutbeschichtung.
   Um eine Lack-Flutfüllung per Drucker festzulegen, ändern Sie die Druckereinstellungen für einen verarbeiten Auftrag in RIP-Queue. Klicken Sie hierzu mit der rechten Maustaste auf den Auftrag, bearbeiten Sie die Druckereinstellungen, wählen Sie "Qualität

– Layer" als Druckmodus und dann die Option „Print Varnish With:“ (Lack drucken mit:). „Flood Coat (Printer)" (Flutbeschichtung (Drucker)).



[103] Lack auswählen

5. Versetzen Sie den Drucker in ONYX RIP-Queue wieder in den Online-Modus, und senden Sie den Auftrag an den Drucker.

Hinweis:
Da Lack nicht in einem Layer gedruckt wird, wird er stets zuletzt, über alle anderen Bilddaten aufgetragen.

6. Drucken Sie den Auftrag.

Druckaufträge mit weißer Tinte und Lack

Auswählen einer Drucker-Flutfüllung

Einführung

Bei der Arbeit mit weißer Tinte oder Lack können Sie den Arbeitsablauf auswählen, der für Ihr Vorhaben am besten geeignet ist. Es gibt bei diesem Drucker drei Hauptansätze für Arbeitsabläufe mit Verwendung von weißer Tinte oder Lack:

- **Printer Flood Fill Mode** – Verwendung der Konfiguration für Drucker-Flutfüllung.
- **ONYX Spot Layer Tool** – Erzeugung weißer Volltonfarbdaten (Spot-Daten) in ProductionHouse.
- **Spot Data (vordefiniert)** – Erzeugung von Volltonfarbdaten (Spot-Daten) in Anwendungen zur Bildbearbeitung wie z. B. Adobe Illustrator, InDesign oder Photoshop.

In diesem Abschnitt wird der Ansatz mit Drucker-Flutfüllung behandelt. In den zwei nachfolgenden Abschnitten werden die beiden anderen Ansätze mit Spot-Daten behandelt.

Hinweis:
Bei der Methode mit Drucker-Flutfüllung wird weiße Tinte als Layer in den Druckauftrag eingebettet. Lack hingegen wird einfach als Einstellung gewählt und als oberste Schicht des Drucks ausgedruckt.

Zweck

Der Drucker-Flutfüllungsmodus ermöglicht Ausdrucke mit einer Lack-Oberschicht oder einer weißen Flutfüllung als Basis (Underlay) oder Auflage (Overlay). Die Ränder des Bildbegrenzungsrahmens (der äußere Rand des Bildes) bestimmen die Größe des Flutfüllungs-Bereichs.

Zeitpunkt

Dieser Ansatz wird verwendet, wenn ein zu druckendes Bild eine rechteckige Form aufweist und eine Flutfüllung mit weißer Tinte oder Lack benötigt. Die Flutfüllung wird nicht durch das Spot-Layer-Werkzeug in ONYX oder durch eine andere Bildbearbeitungsanwendung, sondern durch den Drucker selbst erzeugt. Aus diesem Grund ist keine weitere Datenvorbereitung erforderlich.

Hinweis:
Falls Aufträge in die ONYX-Software eingebettet sind, wird Weiß oder Lack zwischen den Aufträgen gedruckt, wenn Sie diese Technik verwenden. Der Grund hierfür ist, dass der Begrenzungsrahmen des gesamten eingebetteten Auftrags zur Definition des Flutfüllungsbereichs verwendet wird.

Vorbereiten eines Drucker-Flutfüllungs-Layers für weiße Tinte

1. Öffnen Sie den Druckauftrag in der ONYX-Software und verwenden Sie ein Materialmodell, in dem der Druckmodus "Qualität – Layer" enthalten ist.

Hinweis:
Die Dateigröße muss an die endgültige Ausgabegröße angepasst werden, die für den Flutfüllungsbereich benötigt wird.

2. Legen Sie einen der Daten-Layer als Layer für weiße Flutfüllung fest.
Um einen Layer für weiße Flutfüllung zu definieren, wählen Sie als Druckmodus "Qualität – Layer" aus. Wählen Sie dann die Option zur Layer-Definition aus und definieren Sie einen weißen Flutfüllungs-Layer.
Layer können an einer beliebigen der folgenden Positionen definiert werden, wenn ein Auftrag bearbeitet wird:
   - Definition in den Materialeinstellungen, wenn ein Material erstellt wird – Modusoptionen
   - Auswahl in einer Schnelleinstellung ("Quick Set") – Materialoptionen
   - Bearbeitung der Druckereinstellungen eines verarbeiteten Auftrags in RIP Queue – rechts auf den Auftrag klicken, Druckereinstellungen bearbeiten.

Hinweis:
Falls Sie die erste Oberfläche bedrucken möchten (beispielsweise bei opakem Material), können der untere und der mittlere Layer als weiße Flutfüllungs-Layer und der obere als CMYK-Daten-Layer konfiguriert werden. Falls Sie die zweite Oberfläche bedrucken möchten (beispielsweise transparentes Material, das von der Seite betrachtet wird, auf der keine Tinte aufgebracht wurde), sollte es sich bei dem unteren um einen CMYK-Daten-Layer und bei dem mittleren und oberen um weiße Flutfüllungs-Layer handeln.

3. Senden Sie den Auftrag an den Drucker, klicken Sie auf "Layer" in der Druckersoftware, um die Reihenfolge der Layer zu prüfen, und drucken Sie dann den Auftrag.

Vorbereiten einer Drucker-Flutfüllung für Lack

1. Öffnen Sie den Druckauftrag in der ONYX-Software.

Hinweis:
Die Dateigröße muss an die endgültige Ausgabegröße angepasst werden, die für den Flutfüllungsbereich benötigt wird.

2. Wählen Sie „Print Varnish With:“ (Lack drucken mit:) „Flood Coat (Printer)" (Flutbeschichtung (Drucker)).
   Lack kann an einer beliebigen der folgenden Positionen eingerichtet werden, wenn ein Auftrag bearbeitet wird:
   - Definition in den Materialeinstellungen, wenn ein Material erstellt wird – Modusoptionen
   - Auswahl in einer Schnelleinstellung ("Quick Set") – Materialoptionen
   - Bearbeitung der Druckereinstellungen eines verarbeiteten Auftrags in RIP Queue – rechts auf den Auftrag klicken, Druckereinstellungen bearbeiten.
3. Senden Sie den Auftrag an den Drucker.

Erstellen von Spot-Daten mit dem Spot-Layer-Werkzeug

Einführung

Das Spot-Layer-Werkzeug ermöglicht die Einrichtung von zwei Spot-Daten-Ebenen zur Definition der Bereiche, in denen Spot-1- und Spot-2-Daten zu einem Druckauftrag hinzugefügt werden. Das Werkzeug wird für die Drucker Océ Arizona 460 und 480 verwendet, die mit zwei zusätzlichen Kanälen für die Ausgabe von Lack oder weißer Tinte sowie CMYK ausgestattet sind.

In diesem Abschnitt wird erklärt, wie das Werkzeug für Spot-Layer eingerichtet und darauf zugegriffen wird. Das Werkzeug bietet eine Vielzahl von Optionen zur Erstellung von Spot-Layern. Daher bietet es sich an, diese Optionen mit einer eigenen Beispieldatei kennen zu lernen, um sich mit der Funktionalität vertraut zu machen. Beachten Sie, dass alle Einstellungen für dieses Werkzeug nur dann ordnungsgemäß funktionieren, wenn sie zusammen mit den korrekt erstellten Layern verwendet werden. Das Werkzeug befindet sich in "Preflight" auf der Registerkarte zur Farbkorrektur.

Das Spot-Layer-Werkzeug bietet Optionen, die Ihnen die Erstellung von Spot-Layern für Ihr Bild in ProductionHouse ermöglichen, sodass Sie dies nicht in Bildbearbeitungsprogrammen wie Illustrator oder Photoshop durchführen müssen. Das Werkzeug bietet viele fortgeschrittene Optionen, die in diesem Abschnitt erklärt werden. Somit können Sie alle Einstellungen vornehmen, um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen. Hier werden die Optionen und Einstellungen des Werkzeugs für dessen Verwendung bei der Erstellung von Spot-Daten aufgeführt, gefolgt von Anweisungen zur Verwendung des Werkzeugs.

Das Werkzeug für Spot-Layer bietet die folgenden Optionen:

Erstellungsoptionen – Material einstellen

Die Einstellung der Materialfarbe ist optional und dient zwei Zwecken:

- Falls Sie eine Vorschau der Materialfarbe in "Preflight" anzeigen möchten, können Sie die Materialfarbe entweder beim Bild selbst oder über das Farb-Dialogmenü einstellen.
- Nehmen wir an, die Farbe wird in Bereichen ihres Bildes verwendet, und Sie möchten, dass sie besonders berücksichtigt wird. Falls beispielsweise die Materialfarbe des Bildes durch das Design hindurchscheinen soll, müssen Sie zunächst die Füllungsoptionen definieren, dann die Materialfarbe einstellen und die Optionen zur Materialhandhabung auf "Spot Knockout" (Spot freistellen) oder "Full Knockout" (Alles freistellen) einstellen.

Hinweis:
Die Erstellungsoptionen werden zusammen mit den Optionen verwendet, es sei denn, die Material-Farbhandhabung ist auf "No Knockout" (Nichts freistellen) eingestellt. Falls Sie das Spot-Layer-Werkzeug zur Erstellung von Flut-, Basis- ("Underlay") oder Maskenfüllungen verwenden möchten, ist es nicht immer erforderlich, eine Maske oder eine Materialfarbe einzustellen, um das gewünschte Ergebnis zu erzielen.

Materialfarbe einstellen: Klicken Sie auf das Probenfeld, um die Farbauswahl zu aktivieren, oder verwenden Sie den Dropdown-Pfeil, um das Farbmenü aufzurufen.

Erstellungsoptionen – Maske einstellen

Eine Maske ermöglicht es Ihnen, den Bereich festzulegen, der mit Spot-Daten bedruckt werden soll. Die Maskenfarbe kann optional eingestellt werden. Falls das zu druckende Bild auch außerhalb des Maskenbereichs Weiß- oder Lack-Daten enthält, muss eine andere Hintergrundfarbe als Maske eingerichtet werden, die an keiner anderen Stelle in der Datei verwendet wird. Dieser Schritt muss in einem Bildbearbeitungsprogramm durchgeführt werden, bevor das Bild in dem Spot-Layer-Werkzeug bearbeitet wird.
Maskenfarbe einstellen: Klicken Sie auf das Probenfeld, um die Farbauswahl zu aktivieren, oder verwenden Sie den Dropdown-Pfeil, um die Farbe in der Vorschau auszuwählen.

Erstellungsoptionen – Materialfarbe verwenden

Falls Sie eine Materialfarbe eingestellt haben, stehen Ihnen drei Möglichkeiten zur Verfügung, um festzulegen, wie diese verwendet wird. Der Begriff "Knockout" bedeutet soviel wie "aus der Auswahl entfernen" (= freistellen). Falls Sie eine Materialfarbe eingestellt haben, möchten Sie wahrscheinlich einen Teil des Designs entfernen, um die Materialfarbe zu verwenden. Sie können unter den folgenden Optionen auswählen:

- ■ "No Knockout" (Nichts freistellen) – Falls Sie eine Materialfarbe eingestellt haben, die zur Visualisierung der Ausgabe dienen soll, dann wählen Sie diese Option aus. Hierdurch werden das Bild und die Spot-Daten gedruckt, ohne dass Daten freigestellt werden.
- ■ "Spot Knockout" (Spot freistellen) – Falls Sie diese Option auswählen, entfernt RIP-Queue die Spot-Daten an allen Stellen im Bild, deren Farbe mit der eingestellten Materialfarbe übereinstimmen. Verwenden Sie diese Option, wenn Sie die Spot-Daten freistellen möchten, die Bilddaten, die mit der Materialfarbe übereinstimmen, aber dennoch gedruckt werden sollen.
- ■ "Full Knockout" (Alles freistellen) – Falls Sie diese Option auswählen, entfernt RIP-Queue die Spot- und die Bilddaten an allen Stellen im Bild, deren Farbe mit der eingestellten Materialfarbe übereinstimmen. Verwenden Sie diese Option, wenn Sie die Spot- und Bilddaten freistellen möchten, damit das Material vollkommen durchscheint.

Spot Channel (Spot-Kanal)

Bei den Druckern Océ Arizona 460 und 480 stehen zwei Spot-Kanäle zur Verfügung. Die hier angezeigten Namen sollten der Bezeichnung entsprechen, die Sie zur Erstellung des Materials im Materialmanager verwendet haben. Empfohlene Namen für Spot-Kanäle sind: "Spot 1" und "Spot 2".

Flood Fill (Flutfüllung)

Diese Option erzeugt eine Flutfüllung für das gesamte Bild, indem die Basis- ("Underlay") und Maskenfüllung kombiniert werden. Wenn Sie diese Option aktivieren, werden die Regler für Basis- ("Underlay") und Maskenfüllung verbunden und beide auf 100 % gesetzt. Sie können die Lichtdurchlässigkeit (Opazität) der Flutfüllung ändern, indem Sie einen der zwei Regler verschieben.

Underlay Fill Opacity (Opazität der Basis-Flutfüllung)

Durch diese Option wird eine Flutfüllung im ausgewählten Spot-Kanal überall dort erstellt, wo Bilddaten vorhanden sind. Die Flutdaten werden überall dort erzeugt, wo Bilddaten nicht mit der Maske übereinstimmen.

Mask Fill Opacity (Opazität der Masken-Flutfüllung)

Durch diese Option wird eine Flutfüllung im ausgewählten Spot-Kanal überall dort erstellt, wo Maskendaten vorhanden sind. Die Füllung wird überall dort erzeugt, wo die Bilddaten mit der Maskenfarbe übereinstimmen.

"Choke" (Reduzieren) und "Spread" (Erweitern)

"Choke" reduziert den äußeren Rand der Basis ("Underlay"). Verwenden Sie "Choke", wenn Weiß nicht über den Bildrand hinausgehen soll. "Spread" erweitert den äußeren Rand der Basisfüllung. Verwenden Sie "Spread", wenn ein Lichthof um den Bildrand entstehen soll. "Choke" und "Spread" werden mit einem einzelnen Regler eingestellt. Jede Markierung des Reglers steht für einen Pixel Breite des "Choke"- oder "Spread"-Effekts (bis zu +- 10 Pixel). Die Vorschau in Preflight ist eine übertriebene Darstellung des Druckerzeugnisses. Diese übertriebene Darstellung erleichtert es, das Ergebnis einer Einstellungsveränderung des Reglers darzustellen. Falls Sie das Spot-Layer-Werkzeug für Masken verwenden, wird ein "Choke"-Wert von drei Pixeln empfohlen.

Diffuse Edge (unscharfe Kante)

Verwenden Sie diese Option, wenn Sie einen allmählichen Übergang von der Basis zur Maske erreichen möchten, um eine weiche Kante der Füllung zu erzeugen. Die Verwendung dieser Option wird nicht empfohlen.

Filter

Wenn Sie Ihre Einstellungen vorgenommen haben, können Sie diese in Form eines Filters exportieren, um sie für ähnliche Aufträge wieder zu verwenden. Bei Filtern handelt es

sich um eine globale Farbkorrektur, die für Schnelleinstellungen (Quick Sets)Verwendet werden kann, um den Druckvorgang bei Mehrfachaufträgen zu automatisieren, für die die gleichen Einstellungen verwendet werden (*'Schnelleinstellungen ("Quick Sets") erstellen und verwenden'* auf Seite 216).

Hinweis:
Viele der Schnell- und Filtereinstellungen für einen Auftrag können in RIP-Queue oder Preflight geändert werden, falls gewünscht.

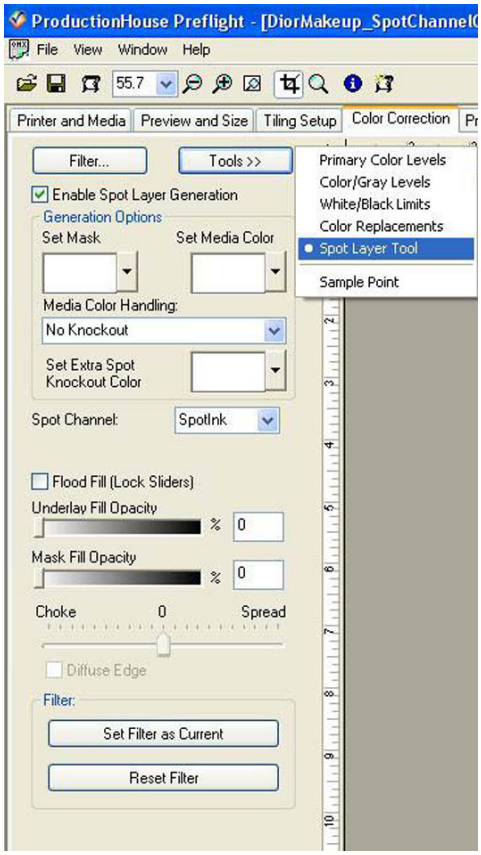
Verwendung des Spot-Layer-Werkzeugs

In diesem Handbuch wird davon ausgegangen, dass Sie über Erfahrungen mit Grafikanwendungen und mit ONYX-Software verfügen. Zur eigenen Einarbeitung können Sie das Customer Application Bulletin 22, "How to Use the Spot Layer Tool for White Ink Workflow" lesen. Es zeigt ein vereinfachtes Verfahren, wie Sie mit weißer Tinte drucken können (die Arbeit mit Lack wird nicht erwähnt, doch es gelten dieselben Prinzipien). Darin ist eine einfache Anleitung enthalten, die Ihnen zeigt, wie Sie beim Drucken mit weißer Tinte ein Bild für die Produktion von Ausdrucken mit Spot-Daten schnell und problemlos vorbereiten können. Sie lernen dort, wie Sie weiße Bereiche des Bildes in Illustrator isolieren, so dass diese vom Spot-Layer-Werkzeug erkannt werden und dann vom Drucker als "Weiß" gedruckt werden.
Sie können das Application Bulletin 22 von der Kundendienstwebsite herunterladen: http://www.dgs.oce.com/

Zugriff auf das Spot-Layer-Werkzeug

1. Öffnen Sie einen Druckauftrag in Preflight.
2. Wählen Sie die Registerkarte zur Farbkorrektur.
3. Klicken Sie auf "Tools" (Werkzeuge), und wählen Sie "Spot Layer Tool" (Spot-Layer-Werkzeug) aus. Hierdurch wird die Funktionssammlung geöffnet.

Hinweis:
Falls sich das Kontrollkästchen zur Aktivierung dieser Funktion nicht aktivieren lässt, wurde das Material, das Sie für diesen Auftrag verwendet haben, nicht für den Druckmodus "Qualität – Layer" konfiguriert. Erstellen oder bearbeiten Sie das Material im Material-Manager so, dass es Spot-Tinte unterstützt, bevor Sie den Auftrag in Preflight öffnen (oder laden Sie ein Materialmodell für weiße Tinte von der Website herunter).



[104] Spot-Layer-Werkzeug ("Spot Layer Tool")

4. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen "Enable Spot Layer Generation" (Erzeugung von Spot-Layern aktivieren), um das Werkzeug zu verwenden.
5. Ziehen Sie für die Verwendung des Spot-Layer-Werkzeugs die Erklärungen zu den Optionen am Beginn dieses Abschnitts zu Rate.

Erstellen von weißen Volltonfarbdaten in Photoshop

Einführung

In diesem Abschnitt wird erläutert, wie Bilder, die weiße Volltonfarbdaten (Spot-Daten) enthalten, mit rasterbasierten Bildbearbeitungsanwendungen wie Adobe Photoshop® vorbereitet werden. Damit Sie mit weißer Tinte drucken können, muss ein Material ordnungsgemäß für die Verwendung weißer Volltonfarbdaten konfiguriert sein (siehe den Abschnitt "Erstellen eines Materials für Druckaufträge mit weißer Tinte"). Dieses Materialmodell muss mindestens einen Layer enthalten, der für weiße Volltonfarbe (Spot-Farbe) konfiguriert wurde.
Um dem Bild in Photoshop Volltonfarbdaten hinzuzufügen, müssen Sie in dem Bild einen Layer als neuen Volltonfarbenkanal (Spot-Farbenkanal) erstellen. Es ist möglich, mehrere Volltonfarbelemente in einem Bild zu verwenden, allerdings muss sich jedes Element im gleichen Volltonfarbenkanal befinden. Es muss daher den gleichen Opazitätsgrad aufweisen, da ProductionHouse das gespeicherte Dokument andernfalls als Separationsdatei behandelt. CMYK ist der bevorzugte Bildmodus, da die zur Erzeugung von Volltonfarbdaten (Spot-Daten) erforderlichen Schritte einfacher sind als bei RGB.

Hinweis:
Sie können neben Photoshop auch andere rasterbasierte Bildbearbeitungsanwendungen verwenden. Es muss lediglich die Möglichkeit zur Erstellung von Volltonfarbenkanälen (Spot-Farbenkanälen) bestehen.

Zweck

Wenn Sie ein rasterbasiertes Bild bearbeiten, bei dem ausgewählte Bereiche weiß erscheinen sollen, wenn das Material nicht-weiß oder durchsichtig bzw. durchscheinend ist, dann können Sie einen Spot-Kanal für die Weiß-Daten in Photoshop vorbereiten.

Zeitpunkt

Der erste Schritt im Arbeitsablauf für weiße Tinte ist die Vorbereitung des Quellbildes zur Verwendung des Kanals für weiße Tinte. Die Daten für weiße Tinte müssen vollständig in einem separaten Kanal (entweder als Spot-Kanal-Layer oder als benutzerdefinierte Spot-Farbe) erstellt werden, um durch den Onyx-RIP erkannt zu werden. Der Name, den Sie diesem Spot-Kanal-Layer oder der benutzerdefinierten Spot-Farbe zuweisen, muss "Spot 1" lauten. Dies ist der wichtigste Schritt bei der Vorbereitung der Datei. Der so benannte Kanal ermöglicht es RIP-Queue zu ermitteln, ob die Daten im Quellbild in dem Spot-Weiß-Kanal ausgegeben werden sollen. Bei der Vorbereitung Ihrer Datei können nur Sie selbst entscheiden, was Sie mit weißer Tinte als Teil Ihres Designs drucken möchten, und die Farbe zuweisen, wie in diesem Dokument beschrieben. Unter Verwendung ihres Grafikprogramms können Sie die Daten für weiße Tinte verhältnismäßig

einfach oder auch komplex gestalten. Dies kann von Vektorformen und Text bis zu Halbton-Bitmap-Bildern reichen.

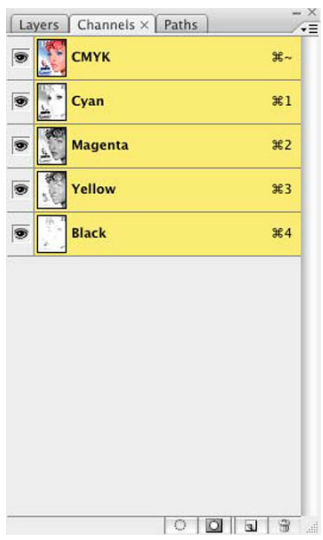
Vorbereiten eines Bildes in Photoshop

Führen Sie folgende Schritte durch, um einen neuen Layer als Volltonfarbenkanal zu erstellen:

1. Öffnen Sie die entsprechende Datei in Photoshop. Falls die Datei im RGB-Format vorliegt, konvertieren Sie sie in das CMYK-Format.
2. Verwenden Sie das gewünschte Auswahlwerkzeug (z.B. "Zauberstab"), um den Bereich des Bildes auszuwählen, der mit weißer Tinte bedruckt werden soll.

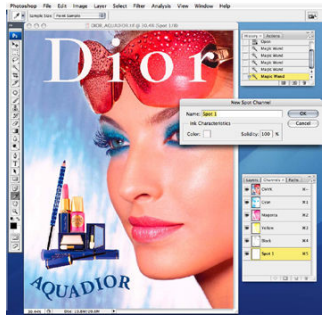
Hinweis:
Die in diesem Beispiel verwendete Bilddatei dient lediglich der Veranschaulichung. Um bei der Arbeit mit Text optimale Ergebnisse zu erzielen, wird die Verwendung eines vektorbasierten Programms wie Adobe Illustrator empfohlen.

3. Stellen Sie in Photoshop sicher, dass die Registerkarte für Kanäle angezeigt wird. Klicken Sie hierzu im Menü "Fenster" auf "Kanäle".
4. Klicken Sie auf der Registerkarte "Kanäle" auf den Pfeil, um das gleichnamige Menü anzuzeigen.
5. Wählen Sie im Menü "Kanäle" die Option "Neuer Vollfarbentonkanal", um das Dialogfeld "Neuer Volltonfarbenkanal" anzuzeigen.

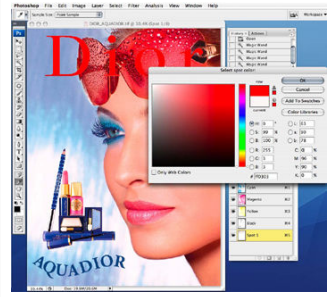


[105] Neuer Volltonfarbenkanal

6. Machen Sie im Dialogfeld "Neuer Volltonfarbenkanal" die folgenden Angaben:
   - **Name** – Geben Sie den Namen "Spot 1" ein. Der Name "Spot 1" ist in RIP-Queue speziell für diese Art von Arbeitsablauf reserviert (in der deutschen Version von Adobe Photoshop ist stattdessen möglicherweise "Schmuckfarbe 1" einzugeben). Bei Verwendung eines beliebigen anderen Namens sind weitere Schritte erforderlich, damit die RIP-Software die Volltonfarbendaten verarbeiten kann.
     Hinweis: Hinweise dazu, wie Sie bei der Verwendung von anderen Namen als "Spot 1" vorgehen müssen, finden Sie im Unterabschnitt zur Benennung von Volltonfarbendaten (Spot-Daten) am Ende dieses Abschnitts.
   - **Solidität** – Stellen Sie diesen Wert (damit ist die Opazität gemeint) auf 10 % ein.
   - Bearbeiten Sie die **Farbe** des Kanals, indem Sie auf das Farbfeld doppelklicken. Stellen Sie die Volltonfarbe (Spot-Farbe) in Photoshop auf eine Farbe ein, die der entsprechenden Tintenfarbe in Ihrem Drucker gleicht. Da Weiß möglicherweise nur schwer zu erkennen ist, können Sie für diese Farbe einen beliebigen Wert verwenden, der Ihnen hilft, den Bildinhalt besser zu erkennen.



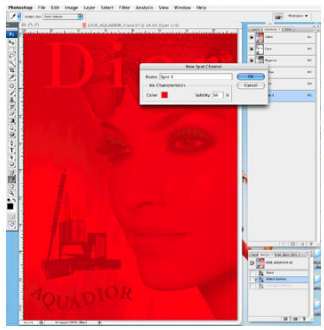
[107] Volltonfarbe auswählen



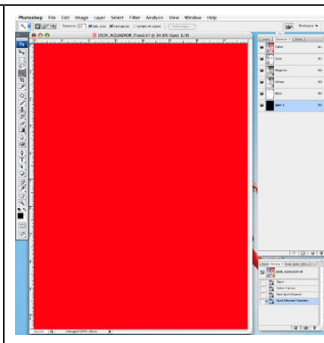
[108] Volltonfarbe ändern

7. Klicken Sie auf "OK", um Ihre Änderungen zu speichern, und schließen Sie das Dialogfeld "Neuer Volltonfarbenkanal".
8. Sie können einen Flut-Layer auf die gleiche Weise erstellen, indem Sie den gesamten Arbeitsbereich auswählen (Option "Alles auswählen") und dann wie zuvor beschrieben den Volltonfarbenkanal hinzufügen. Das folgende Beispiel zeigt, wie Ihr Arbeitsbereich mit einer Flutfüllung von 50 oder 100 % aussehen kann. Wenn Sie Ihr Bild zur Bearbeitung anzeigen möchten, deaktivieren Sie einfach die Anzeige des Volltonfarbenkanals.

Hinweis:
Für die Verarbeitung dieser Datei in ProductionHouse müssen zur Darstellung dieser Daten die Material-Layer in Photoshop als Volltonfarben-Layer eingerichtet sein, da ProductionHouse diese Daten als Volltonfarben und nicht als Flutfüllung erkennt.

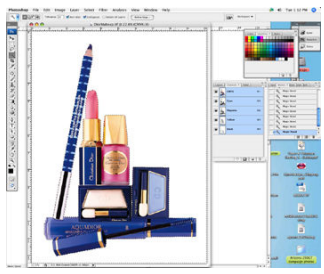


[109] Flut 50 PSD

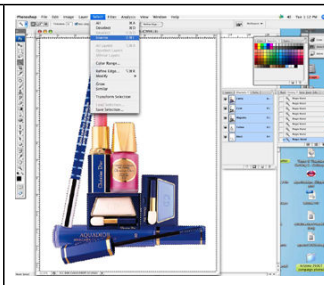


[110] Flut 100 PSD

9. In manchen Fällen kann es einfacher sein, den Bereich auszuwählen, der keine Daten in weißer Tinte enthalten soll, und dann die Auswahl umzukehren.

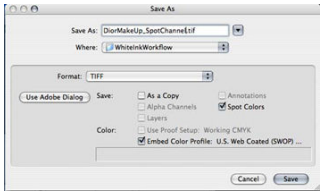


[111] Auswahl



[112] Auswahl umkehren

10. Es ist auch möglich, den Volltonfarbenkanal in Photoshop-Dokumenten so zu bearbeiten wie beliebige andere Daten, wobei Sie Werkzeuge wie den "Radiergummi" verwenden können.
11. Speichern Sie Ihr Bild entweder im TIFF- oder im PSD-Format. Nachfolgend erfahren Sie, wie Sie das beste Format auswählen.



[113] Option zur Speicherung als Volltonfarbdatei

- Wenn Sie diese Datei in einer vektorbasierten Anwendung wie Illustrator verwenden möchten, speichern Sie sie als PSD-Datei, damit alle Kanalinformationen übernommen werden. Die weiße Volltonfarbe wird entsprechend der Reihenfolge der Kanäle in der Kanalpalette gedruckt. Hierbei werden die Daten des Volltonfarbenkanals unterhalb der CMYK-Daten gedruckt. Bei einem Export als PSD-Datei werden diese Daten in Ilustrator über den Bilddaten angezeigt. Dies ist das korrekte Dateiformat für Illustrator.
- Speichern Sie die Datei im TIFF-Format, und stellen Sie sicher, dass die Option für Volltonfarben aktiviert ist, wenn Sie dieses Bild direkt in ProductionHouse laden möchten.
- Es ist auch möglich und manchmal vorzuziehen, direkt aus Photoshop in RIP-Queue zu drucken. Weitere Informationen hierzu finden Sie auf der Onyx-Website im Dokument "Printing From a Mac" (Drucken auf einem Mac), das auch Informationen zum Drucken auf Windows-basierten Systemen enthält.

Weiße Spot-Daten in Illustrator erstellen

Einführung

In diesem Abschnitt wird erklärt, wie Bilder, die weiße Spot-Daten enthalten, mit vektorbasierten Bildbearbeitungs-Anwendungen wie Adobe Illustrator® vorbereitet werden. Um mit weißer Tinte drucken zu können, müssen Sie ein Material zunächst vollständig für die Verwendung weißer Spot-Daten konfiguriert haben (''auf Seite ?). Dieses Materialmodell muss mindestens einen Layer enthalten, der als weiße Spot-Farbe konfiguriert wurde.
Um dem Bild Spot-Farbdaten in Illustrator hinzuzufügen, müssen Sie einen Layer in dem Bild erstellen, der als neuer Spot-Kanal dient. Es ist möglich, mehrere Spot-Elemente in einem Bild zu verwenden, allerdings muss sich jedes Element in dem gleichen Spot-Kanal befinden. Es muss daher den gleichen Opazitätsgrad aufweisen, da ProductionHouse das gespeicherte Dokument andernfalls als Trenndatei behandelt. CMYK ist der bevorzugte Modus, da die zur Erzeugung von Spot-Daten erforderlichen Schritte einfacher sind als bei RGB.

Hinweis:
Sie können auch andere vektorbasierte Anwendungen zur Bildbearbeitung als Illustrator verwenden. Sie müssen lediglich über die Überdruckfunktion verfügen und eine Möglichkeit zur Erstellung von Spot-Farben vorsehen.

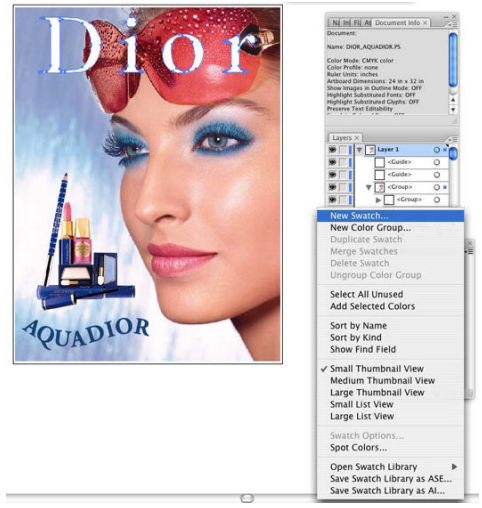
Zeitpunkt

Der erste Schritt im Arbeitsablauf für weiße Tinte ist die Vorbereitung des Quellbildes zur Verwendung des Kanals für weiße Tinte. Die Daten für weiße Tinte müssen vollständig in einem separaten Kanal (entweder als Spot-Kanal-Layer oder als benutzerdefinierte Spot-Farbe) erstellt werden, um durch den Onyx-RIP erkannt zu werden. Der Name, den Sie diesem Spot-Kanal-Layer oder der benutzerdefinierten Spot-Farbe zuweisen, muss "Spot 1" lauten. Dies ist der wichtigste Schritt bei der Vorbereitung der Datei. Der so benannte Kanal ermöglicht es RIP-Queue zu ermitteln, ob die Daten im Quellbild in dem Spot-Kanal ausgegeben werden sollen, in diesem Fall in dem Kanal für weiße Tinte. Bei der Vorbereitung Ihrer Datei können nur Sie selbst entscheiden, was Sie mit weißer Tinte als Teil Ihres Designs drucken möchten, und die Farbe zuweisen, wie in diesem Dokument beschrieben. In Illustrator können die Daten für weiße Tinte verhältnismäßig einfach oder auch komplex sein. Dies kann von Vektorformen und Text bis zu Halbton-Bitmap-Bildern reichen.

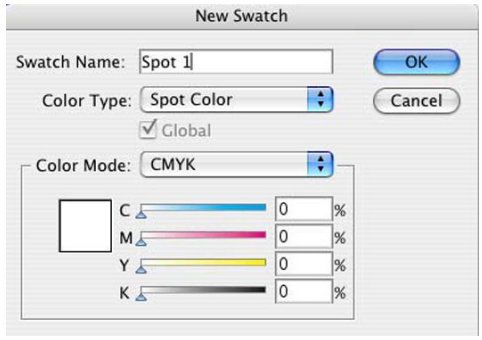
Bild in Adobe Illustrator vorbereiten

Führen Sie folgende Schritte durch, um eine Datei für Adobe Illustrator zur Verwendung mit weißer Tinte zu konfigurieren:

1. Stellen Sie in Illustrator sicher, dass die Registerkarte "Swatches" (Farbfelder) angezeigt wird. Klicken Sie hierzu im Menü "Window" auf "Swatches".
2. Klicken Sie auf der Registerkarte "Swatches" auf den Pfeil, um das Farbfeldmenü anzuzeigen.
3. Wählen Sie im Farbfeldmenü "New Swatch" (neues Farbfeld) aus, um das Dialogfeld zum Hinzufügen von Farbfeldern anzuzeigen.
4. Geben Sie im Dialogfeld zum Hinzufügen von Farbfeldern die folgenden Informationen ein:



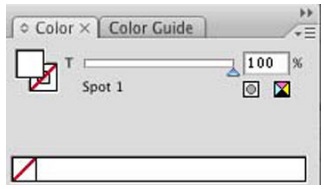
[114] Neues Farbfeld



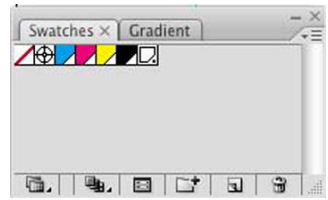
[115] Name des neuen Farbfelds

- **Name** – Geben Sie den Namen "Spot 1" ein.
  Hinweis: Hinweise dazu, wie Sie andere Namen als "Spot 1" verwenden können, finden Sie im Unterabschnitt "Spot-Daten benennen" am Ende dieses Abschnittes.
- **Color Type** (Farbtyp) – Verwenden Sie das Dropdown-Menü, um "Spot Color" (Spot-Farbe) auszuwählen.
- **Palettenfarbe** – Verwenden Sie die Regler, um die Farbe der Palette anzupassen. Es empfiehlt sich, eine Farbe auszuwählen, die der Spot-Tinte des Druckers ähnelt. Da Weiß nur schwer zu erkennen ist, können Sie für diese Farbe einen beliebigen Wert verwenden, der Ihnen hilft, das Design besser zu erkennen.

5. Klicken Sie auf "OK", um Ihre Änderungen zu speichern, und schließen Sie das Dialogfeld zum Hinzufügen von Farbfeldern. Sie sollten nun über eine neue Spot-Farbe in Ihrer Farbfeldpalette verfügen, was durch einen kleinen Punkt unten rechts in der Palette angezeigt wird.

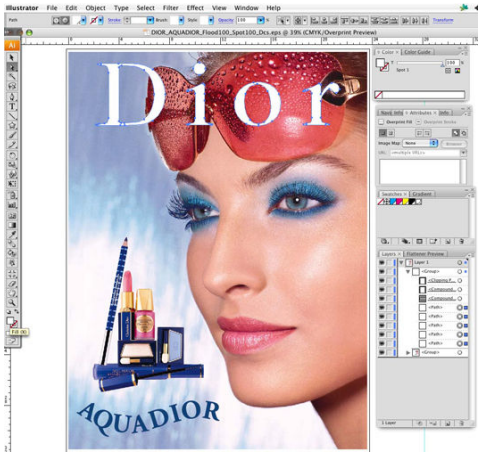


[116] Farbfeld



[117] Spot-Farbfeld

6. Verwenden Sie das neue Farbfeld für alle Objekte oder Füllungen, die mit weißer Tinte gedruckt werden sollen. Durch das Klicken auf ein neues Spot-Farbfeld wird dieses zur Standard-Füllfarbe für dieses Dokument. Wählen Sie das Element aus, das mit den Spot-Informationen bearbeitet werden soll, und wählen Sie das Füllfarbfeld aus. Beachten Sie das folgende Beispiel.



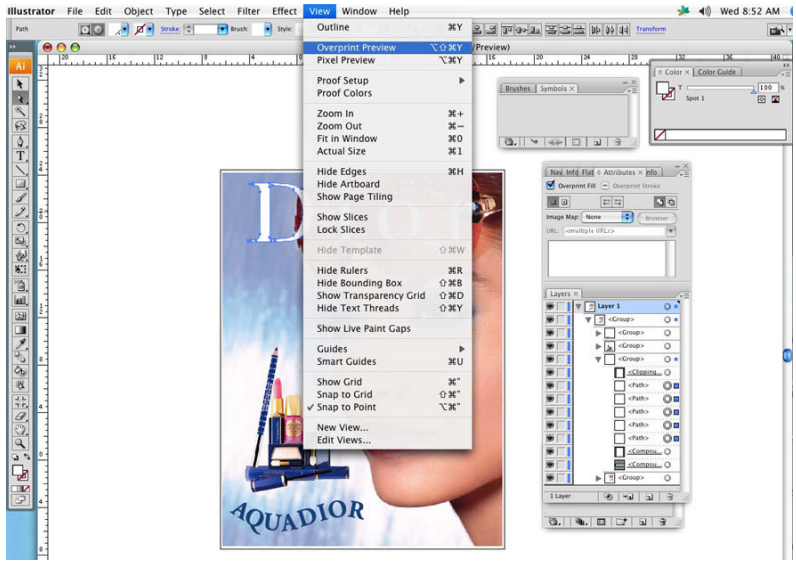
[118] Spot-Füllung auswählen

7. Wenn Sie weiße Tinte als neue Spot-Farbe für Ihr Quellbild festgelegt haben, speichern Sie Ihre Arbeit.

Spot-Daten in Illustrator überdrucken

Beim Drucken mit opaken, überlappenden Farben überlagert bzw. überschreibt die obere Farbe standardmäßig den darunterliegenden Farbbildbereich (schneidet sozusagen ein Loch hinein). Beim Überdrucken wird dieses Überschreiben (Freistellen) vermieden. Farbige Bilddaten können über der anderen verwendeten Farbe gedruckt werden, in diesem Fall also über Weiß. Das Überdrucken bietet sich an, wenn die Grafik oben über Weiß gedruckt werden soll. Dies ist normalerweise der Fall, wenn der Schichtträger nicht Weiß ist und daher Weiß erforderlich ist, um die Bilddaten genau zu berechnen.

1. Wählen Sie die Objekte für weiße Tinte aus, die Sie überdrucken möchten, und platzieren Sie diese über dem Bilddaten-Layer, den Sie drucken möchten. Oder, falls sich die Objekte für weiße Tinte in demselben Layer befinden sollen, sollten Sie sie vor den Bilddaten positionieren.

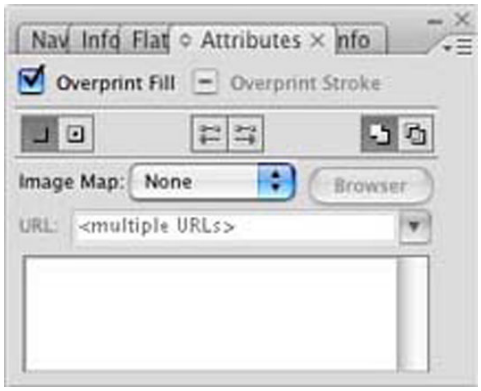


[119] Überdruckvorschau ("Overprint Preview")

Hinweis:
Nachdem Sie die Überdruckoptionen eingestellt haben, sollten Sie den Modus "Overprint Preview" (Überdruckvorschau: Menü "View" > "Overprint Preview") verwenden, um eine Schätzung anzuzeigen, wie die Überdruckfarben gedruckt werden. Dies wird durch eine Art "Tintenvorschau" erreicht, die eine Schätzung davon erstellt, wie Transparenz und Überdruck in der Ausgabe aussehen werden.

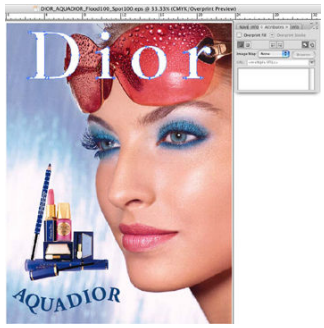
2. Wählen Sie in der Registerkarte "Attributes" (Attribute) die Option "Overprint Fill" (Überdruck Füllung), "Overprint Stroke" (Überdruck Strich) oder beide aus.

Hinweis:
Obwohl es möglich ist, die Überdruck-Opazität auf einen Wert unter 100 % einzustellen, verarbeitet ProductionHouse die Daten mit voller Opazität. Die Opazität regulärer Freistellungs-Weißdaten kann wie gewünscht eingestellt werden.

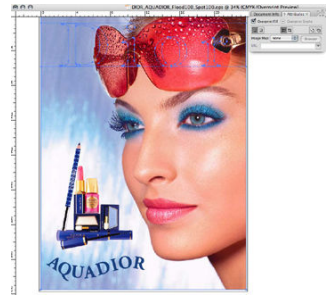


[120] Überdruckattribute

Die folgenden Abbildungen zeigen weiße Spot-Daten mit Freistellung und Überdruck. In diesem Fall sollen die Spot-Daten eine Freistellung erzeugen, um im finalen Dokument als Weiß zu erscheinen.



[121] Freistellung



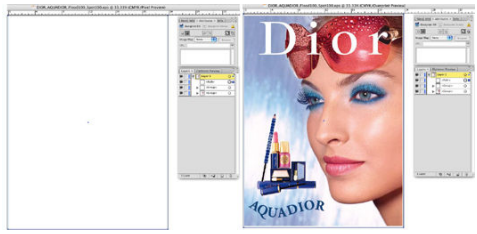
[122] Textüberdruck

Weiße Flutfüllungs-Layer

Falls in dieser Datei ein weißer Flutfüllungs-Layer benötigt würde, wäre es erforderlich, die Flutdaten über dem Layer mit den Bilddaten zu platzieren, damit der RIP die Spot-Daten richtig verarbeiten kann. In diesem Fall müsste hierzu Überdruck ausgewählt werden, damit die Bilddaten nicht durch die weißen Flutdaten gelöscht werden. Und das Bild richtig anzuzeigen, stellen Sie sicher, dass die Überdruckvorschau ("Overprint Preview") ausgewählt ist. In den folgenden Abbildungen wird gezeigt, wie das Ergebnis aussehen würde.

Hinweis:

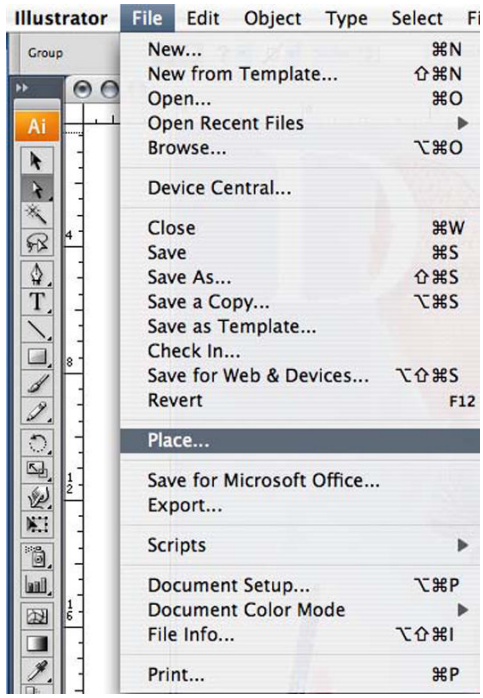
Bei der Verarbeitung dieser Datei in ProductionHouse müssen die Material-Layer so eingestellt sein, dass diese Daten durch einen Spot-Layer dargestellt werden. Dies deshalb, da Illustrator die Daten als Spot-Layer und nicht als Flut-Layer erkennt.



[123] Pixelvorschau Flutfüllung

Rasterbilder in Illustrator einfügen

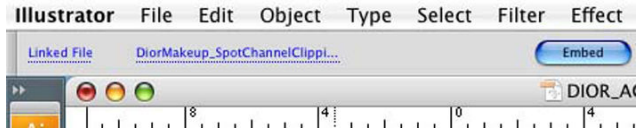
1. Fügen Sie zunächst die gewünschte Datei ein. Es wird die Verwendung von PSD-Dateien empfohlen.



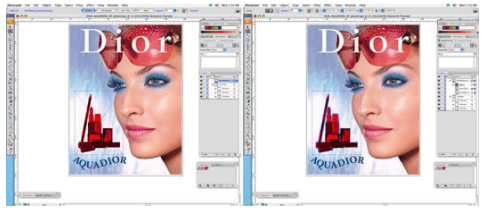
[124] Datei einfügen

2. Wenn die Datei in das Programm eingelesen wurde, klicken Sie auf die Schaltfläche "Embed" (Einbetten), um die Datei in dem Illustrator-Dokument einzufügen. Dieser

Schritt ist erforderlich, um alle Kanaldaten verwenden zu können, die in der Datei enthalten sind.



[125] Datei einbetten



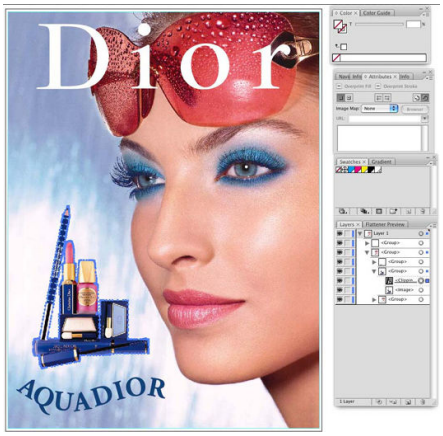
[126] Einbetten, eingefügt

3. Beachten Sie die Informationen in der Layer-Palette der Datei vor und nach dem Einbetten. Die Spot-Kanaldaten befinden sich in dem Layer nun über den Bilddaten, das erforderliche Protokoll in Illustrator.

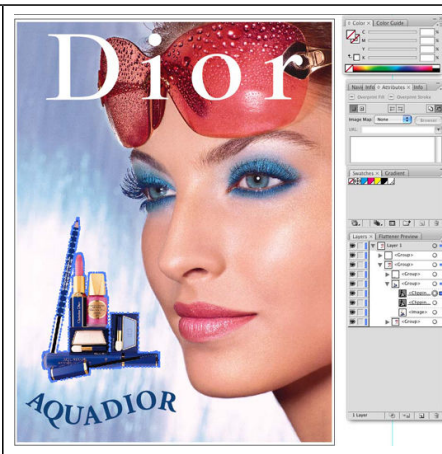
Spot-Kanalpfad in Illustrator erstellen

Es ist auch möglich, eine Rasterdatei in Ihrem Illustrator-Dokument einzubetten und unter Verwendung der Pfaderstellungs-Werkzeuge Spot-Daten in Illustrator zu erstellen. Verwenden Sie die Daten als Hilfsmittel, um den Pfad zu erstellen. Dann füllen Sie diesen Pfad mit der Farbe "Spot 1". Dieser gefüllte Pfad sollte in der Layer-Palette über dem Bild positioniert werden. In diesem speziellen Fall empfiehlt es sich möglicherweise, den Auswahlpfad aufgrund seiner Komplexität in PhotoShop zu erstellen. Bei einfacheren Objekten ist Illustrator gegebenenfalls die geeignetere Anwendung.

1. Wählen Sie zunächst den Ausschneidepfad aus und erstellen Sie eine Kopie.

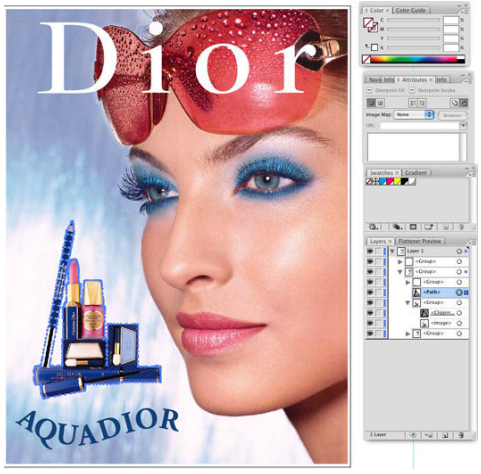


[127] Ausschneidepfad auswählen



[128] Kopierter Pfad

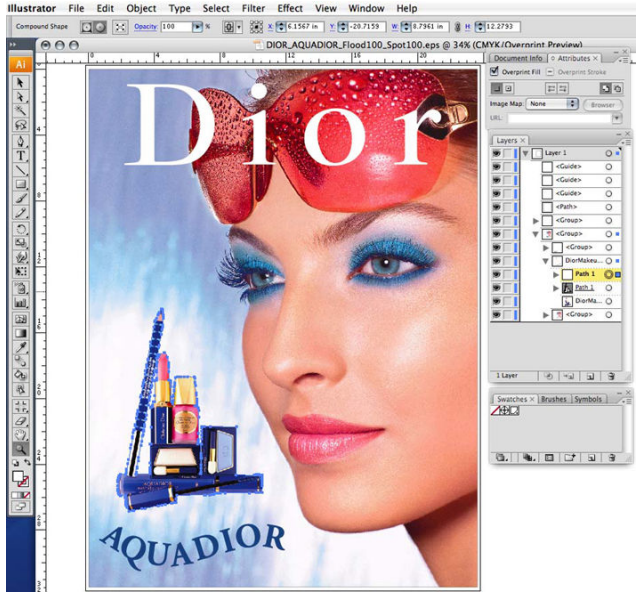
2. Bewegen Sie den neuen Layer dann aus der aktuellen Gruppe heraus, um ihn vom Ausschneidepfad zu lösen.



[129] Verschobener Kanal

3. Wer er sich außerhalb der Gruppe befindet, stellen Sie sicher, dass der Pfad ausgewählt ist und füllen Sie ihn mit der Farbe "Spot 1".

4. Nach diesem Schritt ersetzen Sie den Pfad in der Gruppe über dem Bild und den Ausschneidepfad-Layern. Stellen Sie sicher, dass Überdruck ("Overprint") aktiviert ist.


Illustrator File Edit Object Type Select Filter Effect View Window Help
DIOR_AQUADIOR_Flood100_Spot100.eps @ 34% (CMYK/Overprint Preview)
Dior
AQUADIOR

[130] Pfad in Gruppe ersetzen

5. Speichern Sie die Datei.

Hinweis:
Es hat sich herausgestellt, dass EPS das geeignetste Dateiformat ist. Es können auch Postscript- und PDF-Dateien verwendet werden, wobei hier ggf. weitere Einstellungen erforderlich sind. Stellen Sie sicher, dass beim Speichern der Datei "Preserve Overprints" (Überdrucke beibehalten) aktiviert ist.

Es ist auch möglich und manchmal vorzuziehen, direkt aus Illustrator an RIP-Queue zu drucken. Weitere Informationen hierzu finden Sie auf der Onyx-Website in dem Dokument "Printing From a Mac" (Drucken mit Macintosh), das auch Informationen zum Drucken mit Windows-basierten Systemen enthält.

6. Öffnen Sie die Datei in ProductionHouse.

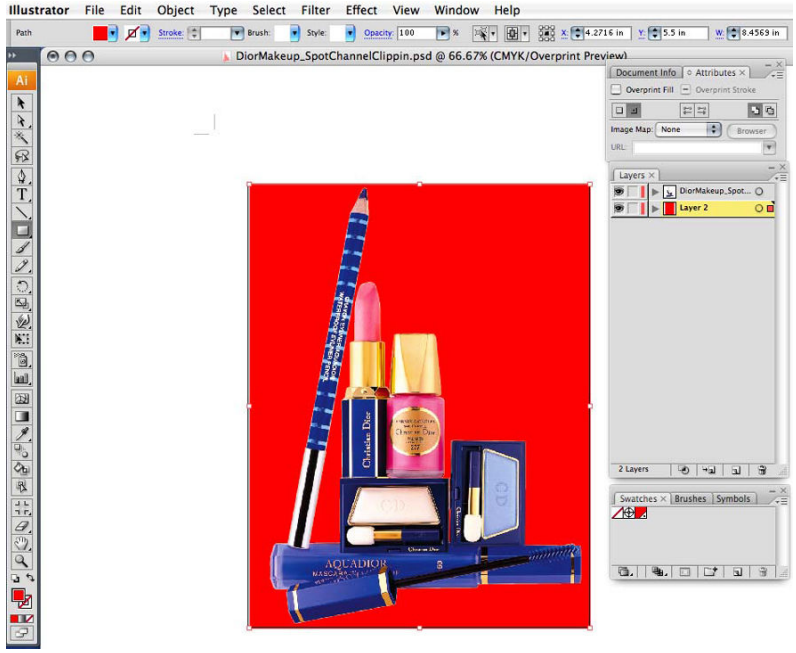
Datei für das Spot-Layer-Werkzeug in Preflight vorbereiten

Mit dem Spot-Layer-Werkzeug in Preflight können auch Masken für Daten erstellt werden. Dies kann in manchen Fällen die vorzuziehende Methode zur Erstellung von Spot-Layern sein. Um sicherzustellen, dass die Maskenauswahl in Preflight erfolgt, ohne Teile des Bildes mit derselben Farbe auszuwählen, ist es erforderlich, einen Layer in Illustrator zu erstellen, der als Maske dient.

1. Erstellen Sie einen Rahmen um Ihr Bild, indem Sie das Rechteck-Werkzeug oder ein anderes, passendes Werkzeug verwenden.
2. Vergewissern Sie sich, dass dieser neue Rahmen ausgewählt ist. Wählen Sie dann die Farbfeldfüllung unten in der Illustrator-Werkzeugleiste aus. Hierdurch wird der Rahmen mit Farbe gefüllt. Durch Doppelklicken auf dieses Farbfeld wird ein Dialogfeld angezeigt, in dem die Farben geändert werden können. Stellen Sie sicher, dass die ausgewählten Farben an keiner anderen Stelle des Bildes vorkommen. In diesem Beispiel wurde Rot verwendet (zusammengesetzt aus 100 % Cyan und 100 % Gelb).
3. Positionieren Sie dieses Rechteck nach Ihren Bilddaten, entweder unterhalb der Daten oder in einem neuen Layer darunter. Es ist nicht erforderlich, Überdruckattribute für diesen Layer auszuwählen.

Ergebnis

Die vorbereitete Datei sollte dem im Folgenden gezeigten Beispiel ähneln.

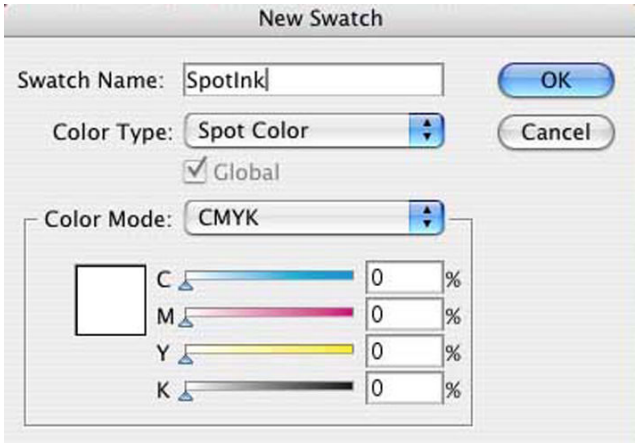


[131] Rote Maske

Spot-Daten benennen

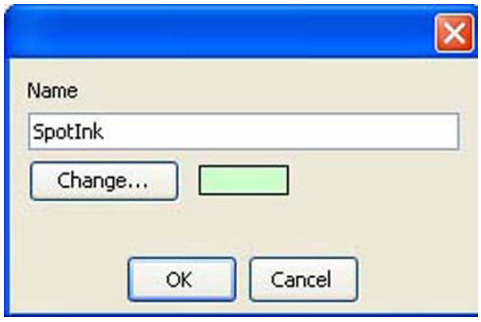
Damit ProductionHouse Spot-Daten korrekt unterscheiden und adressieren kann, müssen die Namenskonventionen dieser Daten befolgt werden, und zwar sowohl bei der Bilderstellung als auch für den RIP-Vorgang. Obwohl die Verwendung des Standardnamens "Spot 1" die einfachste Möglichkeit mit der geringsten Anzahl an Schritten darstellt, treten möglicherweise Situationen ein, in denen die Verwendung anderer Bezeichnungen wünschenswert wäre. Falls Daten beispielsweise durch eine Person erstellt und durch eine andere Person gedruckt werden, kann die richtige Benennung der Spot-Daten die gewünschten Ausgabeergebnisse deutlicher machen. Falls Englisch nicht Ihre Muttersprache ist, können Sie außerdem eine Bezeichnung verwenden, die in Ihrer Muttersprache eindeutiger ist. Bitte verwenden Sie nicht die Bezeichnung "White", da hierdurch ProductionHouse veranlasst wird, besondere Schritte zu unternehmen, die für diesen Arbeitsablauf nicht erwünscht sind.

1. Wenn Sie ein neues Spot-Farbfeld in Illustrator erstellen, bearbeiten Sie den Namen und ersetzen Sie ihn durch Ihre bevorzugte Bezeichnung.



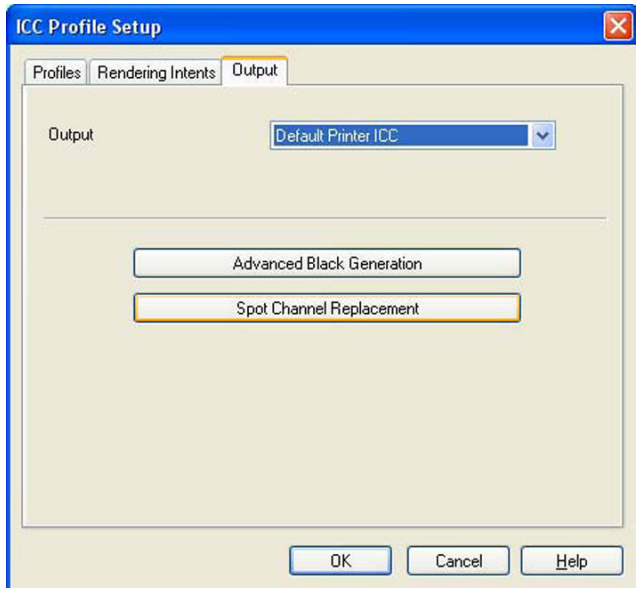
[132] Spot-Tintenfarbfeld

2. Bearbeiten Sie das Material, das für diese Daten im Materialmanager verwendet werden soll, indem Sie den Standardnamen "Spot 1" durch die neu erstellte Bezeichnung ersetzen.



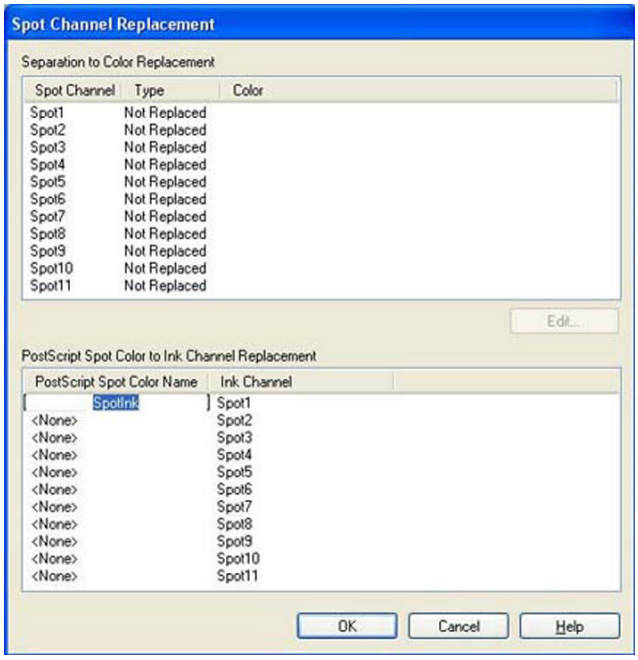
[133] Name ändern

3. Öffnen Sie die Datei in Preflight und zeigen Sie die Registerkarte für Farbverwaltung und Profilbearbeitung an. Klicken Sie auf die Schaltfläche "Spot Channel Replacement" (Spot-Kanal ersetzen).



[134] Spot-Kanal ersetzen

4. Geben Sie den neuen Namen in der Spalte "PostScript Spot Color Name" am Platz von "Spot 1" ein.



5. Klicken Sie auf "OK", um Ihre Einstellungen zu speichern.

Verwenden von Materialmodellen

Erstellen eines Materials für Druckaufträge mit weißer Tinte

Einführung

Sie müssen über ein Materialmodell verfügen, das für weiße Tinte konfiguriert wurde und für das der Druckmodus "Qualität – Layer" aktiviert ist, bevor Sie in ProductionHouse erfolgreich Druckausgaben für weiße Tinte erstellen können. In diesem Abschnitt werden die Erstellung eines neuen Materialmodells und die dafür erforderlichen Konfigurationsschritte beschrieben. Sie können auch ein bereits vorhandenes Materialmodell bearbeiten, um einige der Einstellungen zu ändern, und die geänderte Version unter einem neuen Namen speichern.

Hinweis:
In ONYX ProductionHouse bedeutet der Begriff "Material" ("Medien") dasselbe wie "Materialmodell" im vorliegenden Handbuch.

Die Erstellung von Materialmodellen und Profilen ist ein komplexer Vorgang, der hier nur grob umrissen werden kann. Falls Sie mit der Vorgehensweise nicht vertraut sind, können Sie die vordefinierten Materialmodelle verwenden, die im Bereich Customer Support auf der DGS-Website unter http://www.dgs.oce.com/ zur Verfügung stehen. Diese Materialmodelle bieten einen guten Ausgangspunkt für den Arbeitsablauf mit weißer Tinte. Es wird jedoch empfohlen, neue, eigene Materialmodelle zu erstellen, um optimalen Erfolg mit dem jeweiligen Arbeitsablauf für weiße Tinte zu erzielen.
Wenn Sie die Erstellung von Materialmodellen überspringen möchten, können Sie direkt im Abschnitt "Drucken mit weißer Tinte" weiterlesen. Hier finden Sie Informationen zur Verwendung der auf der Website bereitgestellten Materialmodelle. Hierbei sind Sie jedoch durch den spezifischen Arbeitsablauf für weiße Tinte sowie durch die von den entsprechenden Modellen unterstützten Materialien eingeschränkt. Wenn Sie nicht lediglich mit einer weißen Flutfüllung arbeiten möchten, benötigen Sie außerdem Bilder, die mit weißen Volltonfarbdaten vorbereitet wurden (siehe den Abschnitt "Vorbereiten von Druckaufträgen mit weißer Tinte").

Hinweis:
Die meisten Materialeinstellungen können bei Bedarf in Preflight oder RIP-Queue außer Kraft gesetzt werden.

Zweck

Das Material, das Sie zur Verwendung mit weißer Tinte erstellen, stellt eine Beschreibung dar, wie Sie dieses Material im Arbeitsablauf für weiße Tinte verwenden. Es enthält einen weißen Spot-Farbkanal und eine Beschreibung der Layer im Bild sowie die Reihenfolge, in der diese Layer gedruckt werden. Das erstellte Material ist Teil eines Materialmodells (manchmal als Profil bezeichnet), das weitere spezifische Informationen enthält wie Tintendrosselung, Linearisierung, Tintenbegrenzung und ICC-Profile. In diesem Abschnitt wird kurz beleuchtet, wie Materialmodelle erstellt und verwendet werden. Der Hauptfokus liegt dabei auf der Erstellung des Materials. Ausschlaggebend für den Arbeitsablauf mit weißer Tinte ist das Material. Die restliche Erstellung des Materialmodells sichert lediglich die optimale Bildqualität.

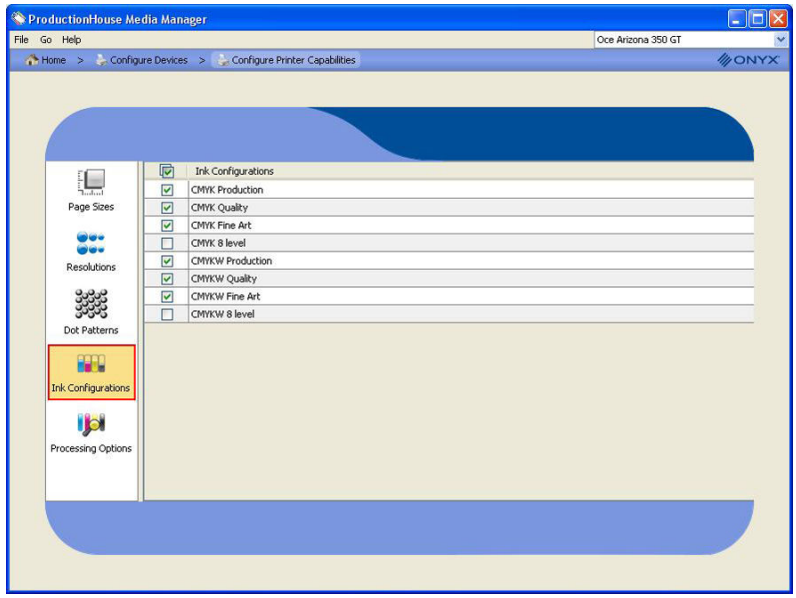
Hinweis:
Der Begriff "Material" kann ein wenig verwirren, da er im Zusammenhang mit dem Onyx-Arbeitsablauf zwei unterschiedliche Bedeutungen hat. In der allgemeinen Verwendung bezieht er sich auf ein physisches Material, das bedruckt werden kann. Bei ProductionHouse wird der Begriff "Material" verwendet, um die Definition zu beschreiben, wie ein bestimmtes Material verwendet und in ein Materialmodell integriert wird, das Sie definieren und dann beim Öffnen eines Druckauftrages verwenden.

Vor dem Start

Vor dem Erstellen eines neuen Materials muss zunächst der Drucker so eingerichtet werden, dass Konfigurationen für weiße Tinte in Onyx Media Manager (Materialmanager) verwendet werden können.

1. Markieren Sie in RIP-Queue Ihren Drucker und klicken Sie auf "Media Manager" (Materialmanager).

2. Klicken Sie auf "Configure Devices (Geräte konfigurieren) > Configure Printer Capabilities (Druckerfunktionen konfigurieren)", und aktivieren Sie im Tintenkonfigurationsmenü die Konfigurationen für weiße Tinte (CMYKW).



[136] Drucker konfigurieren

In Ihrem Drucker ist nun eine Tintenkonfiguration aktiviert, die weiße Tinte unterstützt. Sofern Sie keinen neuen Drucker zu ProductionHouse hinzufügen, brauchen Sie diese Konfiguration nur einmal einzurichten.

Hinweis:
Im nächsten Abschnitt erfahren Sie, wie Sie ein für das Drucken mit weißer Tinte konfiguriertes Materialmodell erstellen können.

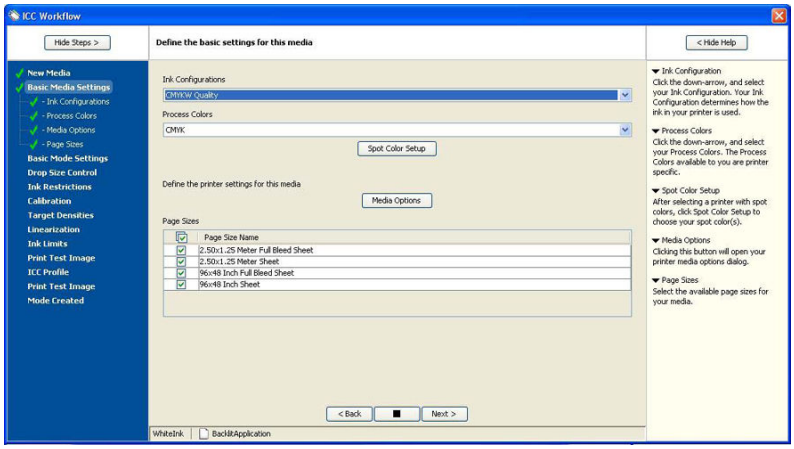
3. Wechseln Sie wieder zur Startseite von Media Manager.

Erstellen eines Materialmodells für weiße Tinte

1. Klicken Sie auf der Startseite von Media Manager auf "Create Profiles (Profile erstellen) > Create Media (Material erstellen)".
2. Wählen Sie die Materialgruppe ("Media Group") aus (oder erstellen Sie eine neue), und geben Sie einen Materialnamen ("Media Name") ein. Klicken Sie dann auf "Next" (Weiter).

Hinweis:
Materialgruppen sind eine komfortable Möglichkeit, Materialien mit ähnlichen Eigenschaften gemeinsam zu verwalten. Benennen Sie die Materialgruppe so, dass diese Gemeinsamkeit im Namen zum Ausdruck kommt. Materialgruppen enthalten verschiedene Materialmodelle. Sie könnten beispielsweise eine Gruppe erstellen, die Materialmodelle mit unterschiedlichen Einstellungen für dasselbe physische Material enthält. Alternativ können Sie verschiedene Materialmodelle mit gemeinsamen Eigenschaften zusammen gruppieren. Die Materialmodelle, die im Bereich Customer Support auf der Website bereitgestellt werden, gehören beispielsweise zur Gruppe "WhiteInkUsageMedias" (Material zur Verwendung mit weißer Tinte).

3. Wählen Sie im Dropdown-Menü unter "Ink Configurations" (Tintenkonfigurationen) die Tintenkonfiguration "CMYKW Quality" (CMYKW-Qualität) aus.

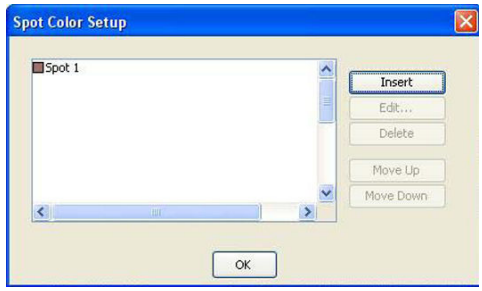


[137] Tintenkonfiguration mit CMYKW-Qualität auswählen

Hinweis:
Um den Multi-Layer-Druckmodus nutzen zu können, müssen Sie den Modus "Qualität - Layer" verwenden Es ist auch möglich, weiße Flutdaten mit beschränkter Funktionalität in einem Layer zu erstellen, und zwar unter Verwendung eines der CMYKW-Modi Production (Produktion), Quality (Qualität) oder Fine-Art (Kunstdruck). Der CMYKW-Druckmodus sollte nicht mit Dateien verwendet werden, die sowohl Weiß- als auch CMYK-Daten in einem Druckmodus mit einem einzelnen Layer enthalten, da das Ergebnis nur eine geringe Bildqualität aufweisen wird.

4. Wählen Sie bei der Option "Process Colors" (Prozessfarben) die Einstellung "CMYK".
5. Klicken Sie auf "Spot Color Setup" (Volltonfarben-Einrichtung).

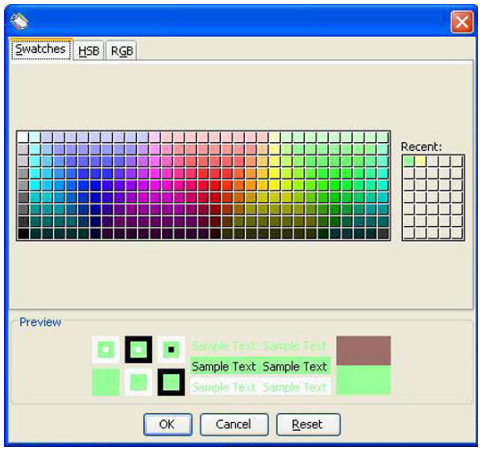
6. Klicken Sie auf "Insert" (Einfügen), um "Spot 1" zum Dialogfeld "Spot Color Setup" (Volltonfarben-Einrichtung) hinzuzufügen.



[138] "Spot 1" einfügen

7. Wenn Sie die Vorschaufarbe für Ihren Volltonfarben-Layer bearbeiten möchten, markieren Sie "Spot 1" und klicken auf "Edit" (Bearbeiten).

Hinweis:
Falls Sie Ihre Volltonfarbe anders als "Spot 1" benennen, muss die Datendatei, die Sie für dieses Material vorbereiten, **exakt den gleichen Namen für die Volltonfarbe** verwenden. Außerdem muss dieser Name unter "Color Management/Edit Profiles/Spot Channel Replacement" (Farbverwaltung/Profile bearbeiten/Volltonfarbenkanal ersetzen) eingerichtet werden. Verwenden Sie nicht den Namen "White", da die Farbe sonst von Production-House in einer Art verwendet wird, die für den Arbeitsablauf mit weißer Tinte nicht erwünscht ist.
Die hier ausgewählte Vorschaufarbe zeigt an, wie der Volltonfarben-Layer in der Preflight-Vorschau verwendet wird. Es wird empfohlen, eine Farbe auszuwählen, bei der leicht erkennbar ist, dass es sich nicht um Bilddaten handelt, wie beispielsweise eine fluoreszierende Farbe oder eine Pastellfarbe. Wenn Sie außerdem die gleiche Farbe für alle Materialkonfigurationen verwenden, ermöglicht dies die schnellere Identifikation der Volltonfarbdaten in Preflight.



[139] Vollton-Vorschaufarbe

Hinweis:
Der Drucker verfügt lediglich über einen einzigen Volltonfarbenkanal für weiße Tinte. Fügen Sie daher keine zweite Volltonfarbe ein, da bei der RIP-Verarbeitung ansonsten Dateien mit dieser Konfiguration als Separationsdateien behandelt werden.

8. Klicken Sie auf "OK".

Nun kann das erstellte Material in Preflight verwendet werden, um Dateien für die Ausgabe mit weißer Tinte anzuzeigen oder einer RIP-Verarbeitung zu unterziehen. Es lässt sich dann erkennen, wo in den vorbereiteten Dateien Volltonfarben-Weiß verwendet wurde. Außerdem kann dann mit dem Werkzeug für Volltonfarben-Layer (Spot Layer Tool) in Preflight gearbeitet werden. Das Material liegt zu diesem Zeitpunkt jedoch ohne die Komponenten eines Materialmodells vor, die die optimale Tintennutzung festlegen, wie beispielsweise Einstellungen zu Tintenbegrenzung und Linearisierung. Wenn diese Komponenten nicht verwendet werden, führt dies zu ungenauer Farbausgabe, und ohne ICC-Profil ist der Ihnen zur Verfügung stehende Farbraum der Datei auf CMYK begrenzt. Weiterhin kann ein Fehlen der korrekten Beschränkung der Tintenmenge zu einem erhöhten Auftreten von Tintennebel und resultierender Tropfenbildung führen.

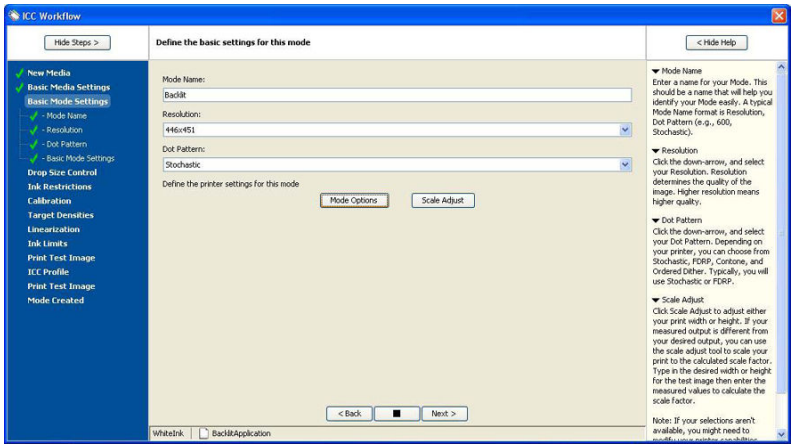
Hinweis:
Die meisten Schritte bei der Erstellung eines Materialprofils mit einer Weiß-Volltonfarbe ähneln dem normalen Arbeitsablauf. Sie sollten sich an diese Schritte allerdings nur heranwagen, wenn Sie bereits Erfahrung in der Erstellung von Materialprofilen haben. Die Schritte zur Profilerstellung und die Farbtheorie werden nicht im Detail erklärt und in diesem Dokument nicht behandelt.

9. Um Ausgabeergebnisse in höchster Qualität zu erzielen, wird empfohlen, mit der Erstellung der Materialmodelle fortzufahren, wie nachfolgend beschrieben.

Konfigurieren von Layern und Druckreihenfolge

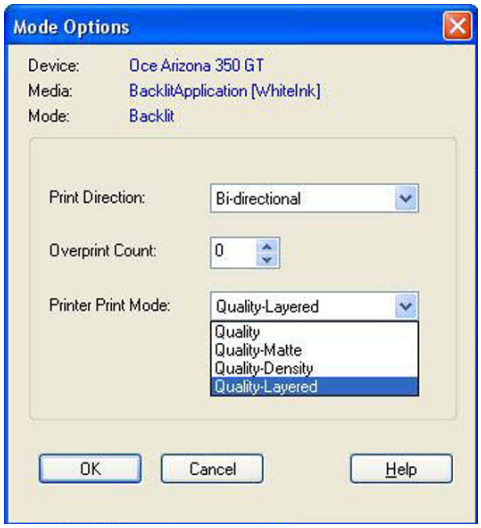
Um den Druckmodus "Qualität – Layer" mit mehreren Layern auf Ihrem Drucker nutzen zu können, müssen Sie die Layer konfigurieren und auch festlegen, welche Tinte auf welchen Layern gedruckt wird.

1. Klicken Sie in "Basic Mode Settings" (Basis-Moduseinstellungen) auf "Mode Options" (Modusoptionen).


ICC Workflow
Hide Steps >
Define the basic settings for this mode
< Hide Help
New Media
Basic Media Settings
Basic Mode Settings
- Mode Name
- Resolution
- Dot Pattern
- Basic Mode Settings
Drop Size Control
Ink Restrictions
Calibration
Target Densities
Linearization
Ink Limits
Print Test Image
ICC Profile
Print Test Image
Mode Created
Mode Name:
Backlit
Resolution:
446x451
Dot Pattern:
Stochastic
Define the printer settings for this mode
Mode Options
Scale Adjust
< Back
Next >
WhiteInk
BacklitApplication
Mode Name
Enter a name for your Mode. This should be a name that will help you identify your Mode easily. A typical Mode Name format is Resolution, Dot Pattern (e.g., 600, Stochastic).
Resolution
Click the down-arrow, and select your Resolution. Resolution determines the quality of the image. Higher resolution means higher quality.
Dot Pattern
Click the down-arrow, and select your Dot Pattern. Depending on your printer, you can choose from Stochastic, FDRP, Contone, and Ordered Dither. Typically, you will use Stochastic or FDRP.
Scale Adjust
Click Scale Adjust to adjust either your print width or height. If your measured output is different from your desired output, you can use the scale adjust tool to scale your print to the calculated scale factor. Type in the desired width or height for the test image then enter the measured values to calculate the scale factor.
Note: If your selections aren't

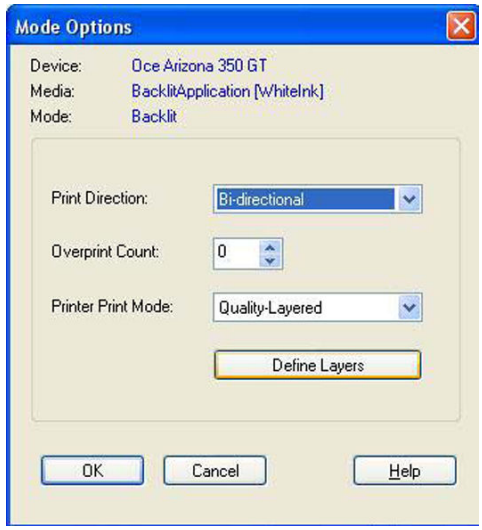
[140] Modusoptionen

2. Wählen Sie im Fenster "Mode Options" (Modusoptionen) den Druckmodus "Quality-Layered" (Qualität – Layer) aus. Klicken Sie auf "OK", um diese Einstellungen zu speichern und das Fenster zu schließen.



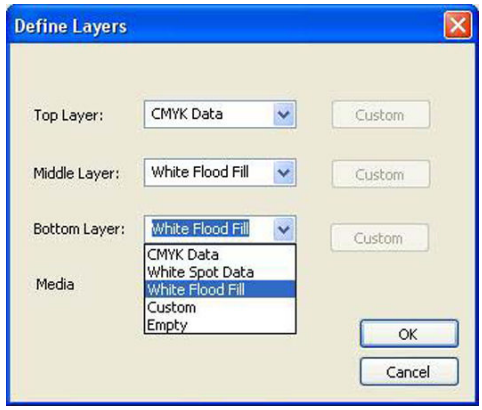
[141] Layer definieren

3. Sobald Sie einen Modus ausgewählt haben, wird die Schaltfläche "Define Layers" (Layer definieren) unter "Printer Print Mode" (Druckmodus des Druckers) angezeigt.



[142] Layer definieren

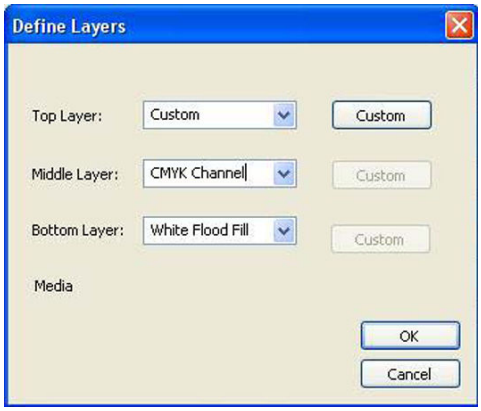
4. Klicken Sie auf "Define Layers" (Layer definieren), um das gleichnamige Dialogfeld anzuzeigen. Daraufhin müsste das folgende Fenster angezeigt werden.



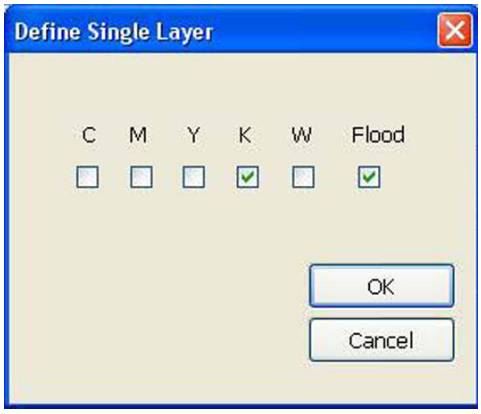
[143] Layer definieren

5. Hier können Sie einstellen, wie sich die Tinte auf den unterschiedlichen Layern verhalten soll. Es ist nicht erforderlich, alle drei verfügbaren Layer zu verwenden. Es ist ebenso möglich, ein Materialprofil zu erstellen, das lediglich einen oder zwei Layer verwendet. Die Optionen zur Tintennutzung für Daten mit "CMYK", "White Spot" (Weiß-Vollton-farbe) und "White Flood Fill" (Weiße Flutfüllung) sind auf Standardwerte eingestellt. Wenn Sie diese Layer-Optionen bearbeiten möchten, wählen Sie im Dropdown-Menü die Option "Custom" (Benutzerdefiniert) und klicken auf die gleichnamige Schaltfläche

rechts davon. Hierdurch wird das Fenster "Define Single Layer" (Einzelnen Layer definieren) geöffnet.



[144] Layer definieren



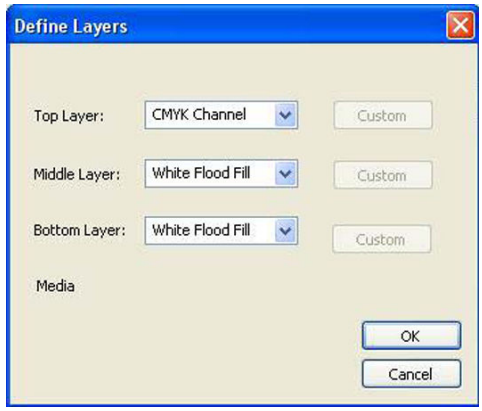
[145] Einzelnen Layer definieren

Hinweis:
Die Daten, die in dem weißen Volltonfarben-Layer verwendet werden, müssen von den Volltonfarbendaten aus dem Bild stammen, das Sie in einem Bildbearbeitungsprogramm wie Adobe Illustrator erstellt haben. Wenn die Volltonfarbendaten automatisch aus Ihrem Bild erzeugt werden sollen, erstellen Sie mit dem Werkzeug für Volltonfarben-Layer (Spot Layer Tool) in Preflight die Daten für die weißen Layer. Für die Erstellung einer weißen Flutfüllung (oder einer Flutfüllung in einer anderen Farbe) ist es nicht erforderlich, Dateien auf besondere Art und Weise vorzubereiten, bevor Sie diese in ProductionHouse öffnen. Wählen Sie einfach eine Materialkonfiguration aus, in der die Option Flood Fill (Flutfüllung) aktiviert ist.

Weiße Flutfüllungs-Layer konfigurieren

Falls Sie Linearisierungen und ICC-Profile mit einer weißen Grundierung erstellen möchten, wird empfohlen, einen oder mehrere Weiß-Layer mit Flutfüllungen für Weiß zu konfigurieren, und zwar basierend auf der gewünschten Opazität für Ihr Vorhaben, sowie einen Layer für CMYK-Daten.

1. Konfigurieren Sie die Layer für den Weiß-Layer so, dass dieser so dicht wie möglich am Material gedruckt wird.



[146] Flutfüllungs-Layer konfigurieren

2. Diese Konfiguration ermöglicht es, Linearisierungs- und ICC-Zielfarbfelder direkt aus Media Manager mit einer weißen Grundierung zu drucken.

Hinweis:
Sie können jederzeit zurückgehen und die Layer-Konfigurationen ändern, nachdem Sie die Vorgänge abgeschlossen haben, die diese Konfiguration erfordern. Beachten Sie, dass die Verwendung von einem oder von zwei weißen Layern eine Auswirkung auf das Rendering der Ausgabefarben sowie auf die Dichte insgesamt hat.

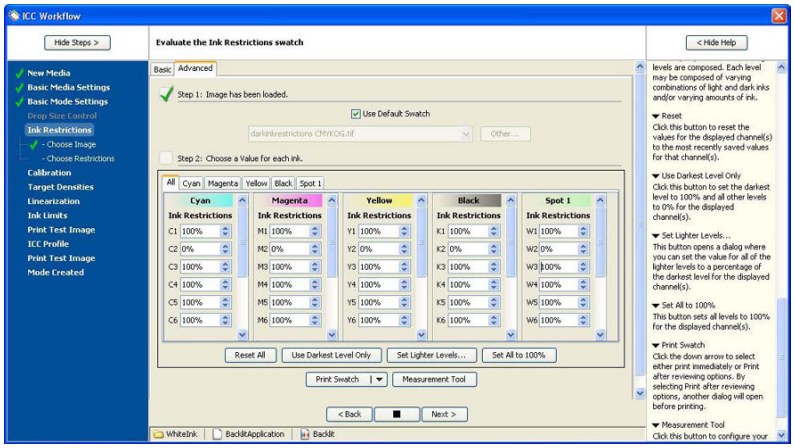
3. Um die höchste Farbtreue zu erzielen, erstellen Sie bei einem oder zwei Weiß-Layern separate Materialmodelle.

Tintendrosselung einstellen

Führen Sie die folgenden Schritte durch, um die Tintendrosselung für Ihren Spot-Kanal einzustellen:

1. Drucken und prüfen Sie das Standardfarbfeld der Registerkarte "Basic" (Basis).

2. Stellen Sie als Ausgangspunkt die erweiterte Tintendrosselung ("Advanced") ein, wie im Beispiel gezeigt. Um die besten Ergebnisse zu erzielen wird empfohlen, alle Prozentwerte der Ebene 2 auf Null zu belassen. Verwenden Sie einen Wert, bei dem der Pfad nicht verläuft oder andere störende Artefakte aufweist. Geben Sie den zugehörigen Prozentwert auf der Registerkarte "Advanced" (Erweitert) in das Spot-Feld ein. Versuche haben ergeben, dass ein Belassen dieses Wertes bei 100 % akzeptable Ergebnisse liefert.



[147] Tintendrosselung einstellen

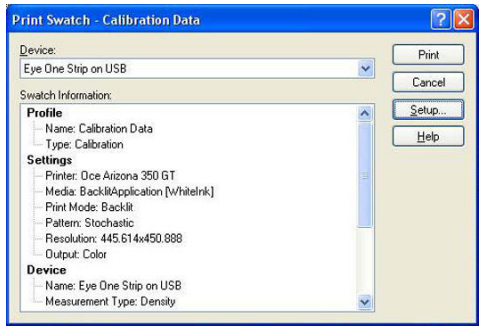
3. Falls Sie auf klarem Material drucken, stellen Sie sicher, dass einerseits die Opazität ausreichend ist und andererseits keine Artefakte durch zu große Tintenmengen auftreten. Möglicherweise müssen Sie mehrere Layer konfigurieren, wie an anderer Stelle zuvor beschrieben, um die gewünschte Deckung zu erzielen. Ermitteln Sie die Tintendrosselungswerte für Ihre Farbkanäle wie gewöhnlich, indem Sie entweder die Dichte- oder die Chromamethode verwenden. Abhängig von dem Farbfeld, das Sie zur Prüfung der Ergebnisse erneut drucken, wird der Spot-Kanal möglicherweise nicht gedruckt.
4. Kicken Sie auf "> Next" (Weiter), um fortzufahren.

Kalibrierung/Linearisierung

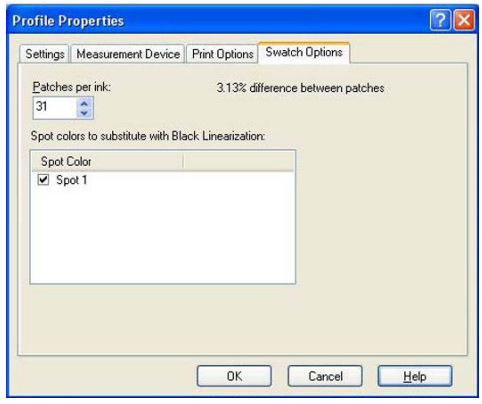
Kalibrierungs-Farbfeld ausdrucken:

1. Klicken Sie auf "> Print Swatch" (Farbfeld drucken) und wählen Sie ein manuelles Hand-Streifengerät oder ein Spot-Farben-Probegerät aus. Klicken Sie dann auf "> Print" (Drucken).

Hinweis:
Falls Sie ein Streifengerät wie das Gretag-MacBeth EyeOne verwenden, können bei Weiß-Daten falsche Messungen resultieren. Um sicherzustellen, dass Sie nutzbare Spot-Datenpunkte bei jeder Messung erhalten, müssen Sie die Daten des Schwarzkanals verwenden. Klicken Sie hierzu im Dialogfeld "Print Swatch" (Farbfeld drucken) auf "Setup" (Einstellungen). Wählen Sie in der Registerkarte "Swatch Options" (Farbfeldoptionen) durch Klicken "Spot 1" aus, um diesen durch die schwarzen Linearisierungsinformationen zu ersetzen.



[148] Farbfeld drucken



[149] Weiß durch Schwarz ersetzen

2. Wenn das Farbfeld getrocknet ist, klicken Sie zweimal hintereinander auf "> Read Swatch" (Farbfeld einlesen), um die Tabelle mit den Kalibrierungsdaten anzuzeigen.
3. Prüfen Sie Streifenbuchstaben und Farbfeldnummer. Falls Sie den Schwarzkanal durch Ihre weiße Tinte ersetzt haben, sind keine weiteren Schritte erforderlich.
4. Klicken Sie auf "> OK", um die Messung zu akzeptieren. Klicken Sie auf "> Next", um fortzufahren.
5. Klicken Sie wie gewohnt auf "> Build Linearization" (Linearisierung erstellen). Beachten Sie, dass die Spot-Kanalkurve nun in der gleichen Form in Schwarz dargestellt wird. Fahren Sie mit dem Schritt zur Tintenbegrenzung fort.

Tintenbegrenzung einstellen

Tintenbegrenzungs-Farbfeld drucken:

1. Klicken Sie auf "> Print Swatch" (Farbfeld drucken) und bestimmen Sie wie gewohnt die Tintenbegrenzung. Achten Sie auf verlaufende Farbe in den Spalten und wählen Sie einen Wert, bei dem keine unnötige Tinte verbraucht wird.
2. Klicken Sie auf "> Read Swatch" (Farbfeld einlesen) und geben Sie die Werte in der empfohlenen Registerkarte "Advanced" (Erweitert) ein.
3. Klicken Sie auf "> Next" (Weiter), um mit dem ICC-Schritt fortzufahren.

ICC

Spot-Farben werden NICHT in der ICC-Verarbeitung verwendet. Falls Sie ein Profil erstellen möchten, fahren Sie daher wie gewohnt fort. ICC-Farbfeld drucken:

1. Klicken Sie auf "> Print Swatch" (Farbfeld drucken) und wählen Sie Ihr Farbenprobegerät aus.
2. Klicken Sie auf "> Setup > Options" (Einstellungen, Optionen), falls Sie eine größere Anzahl von Farbfeldern zur Profilgenauigkeit auswählen möchten. Andernfalls klicken Sie auf "> Print" (Drucken).
3. Klicken Sie auf "> Read Swatch" (Farbfeld einlesen) und lassen Sie die ICC-Daten einlesen.
4. Klicken Sie auf "> Options" (Optionen), um die Einstellungen zu ändern. Andernfalls klicken Sie auf "> Build" (Erstellen), um die Standardoptionen zur Erstellung zu verwenden.
5. Erstellen Sie einen Testausdruck und klicken Sie auf "> Next" (Weiter), um fortzufahren.
6. Klicken Sie auf "> Finish" (Beenden).

Ergebnis

Damit ist der Arbeitsablauf zur Materialprofilerstellung abgeschlossen. Sie können dieses Material nun in Onyx ProductionHouse verwenden.

Selbst erstellte Materialien verwenden

Nun, da Sie über ein Materialmodell mit weißer Tinte verfügen, möchten Sie dieses Material ggf. mit unterschiedlichen Layer-Optionen bearbeiten und konfigurieren. Beachten Sie, dass die Verwendung von einem oder von zwei weißen Layern eine Auswirkung auf das Rendering der Ausgabefarben sowie auf die Dichte insgesamt hat. Es wird empfohlen, bei Verwendung von einem oder zwei Weiß-Layern separate Materialmodelle zu erstellen. Material erstellen und bearbeiten:

1. Wählen Sie in Media Manager "> View Media Library" (Materialbibliothek anzeigen) aus.
2. Wählen Sie das Material aus, klicken Sie auf "> Copy" (Kopieren) und benennen Sie das Material um.
3. Markieren Sie das Material und klicken Sie auf "> Edit" (Bearbeiten).
   Umgekehrt möchten Sie ggf. die Größe der OMLs gering halten. Kopieren Sie in diesem Fall lediglich den Druckmodus, und nicht den vollständigen Materialordner. Diese Methode erfordert es, Aufträge in Preflight zu importieren, um die Druckmodi zu ändern, anstatt einfach ein anderes Material in RIP-Queue auszuwählen. Beachten Sie, dass Änderungen der Layer-Reihenfolge und Tintenfarbenverwendung auch auftragsbasiert in RIP-Queue eingestellt werden kann. Klicken Sie rechts auf die gewünschte Datei und wählen Sie dann "Edit/Printer Settings" (Bearbeiten/Druckereinstellungen) aus. Es wird ein Dialogfeld angezeigt, in dem Sie die Definition der Layer ändern können.

Schnelleinstellungen ("Quick Sets") erstellen und verwenden

Einführung

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie Schnelleinstellungen erstellt und verwendet werden. Eine Schnelleinstellung enthält eine Reihe von Druckerkonfigurations-Parametern, die festgelegt und gespeichert werden, um sie für Druckaufträge zu verwenden, für die diese speziellen Parameter von Vorteil sind.

Wenn Sie Schnelleinstellungen bearbeiten oder erstellen, können Sie diese an Ihre Anforderungen beim Druck anpassen. Schnelleinstellungen können Ihre Produktivität deutlich erhöhen, da sie so eingerichtet werden können, dass sie einen vordefinierten Satz von Konfigurationen enthalten, um den Arbeitsablauf für weiße Tinte zu unterstützen. Nachdem Sie eine Schnelleinstellung erstellt haben, können Sie diese kopieren und dann bearbeiten, um so viele Variationen wie erforderlich zu erstellen, die unterschiedliche Arbeitsablaufoptionen unterstützen.

Verwenden Sie Schnelleinstellungen, um Ihre Aufträge effizienter zu verwalten. Bei einer Schnelleinstellung handelt es sich um ein Werkzeug von RIP-Queue, das den ausgewählten Satz von Einstellungen automatisch auf Ihren Druckauftrag anwendet, wenn Sie den Satz auswählen. Schnelleinstellungen sind bequem, wenn Sie mit weißer Tinte arbeiten, da sie dazu verwendet werden können, die Tinten-Layer-Konfigurationen vorzudefinieren. Optional können sie auch auf Filter verweisen, die vordefinierte Einstellungen für Farbkorrektur und das Spot-Layer-Werkzeug enthalten. Stellen Sie sich Filter als eine Gruppe bestimmter Einstellungen zur Farbverwaltung vor, die in einer allgemeineren Einstellungsgruppe enthalten ist – den Schnelleinstellungen. Wenn Sie Schnelleinstellungen erstellen und einem Druckauftrag zuweisen, werden die entsprechenden Einstellungen für den Auftrag automatisch ausgewählt.

Spezielle Schnelleinstellungs-Optionen für den Arbeitsablauf mit weißer Tinte

Im Dialogfeld "Quick Set" (Schnelleinstellungen) können Sie auf eine beliebige Registerkarte klicken, um die erweiterten Optionen zu bearbeiten. Dich hier angezeigten Optionen sind diejenigen, die den größten Produktivitätsvorteil für den Arbeitsablauf mit weißer Tinte erzielen:

Name der Schnelleinstellung

Der Name der Schnelleinstellung ist der Name, der im Menü von RIP-Queue angezeigt wird. Falls Sie die Standard-Schnelleinstellung bearbeiten, können Sie deren Namen nicht ändern. Verwenden Sie identifizierende Merkmale in Ihren Schnelleinstellungs-Namen, die Ihnen später bei der Auswahl der richtigen Schnelleinstellung behilflich sind. Falls Ihre Schnelleinstellung beispielsweise zwei Layer mit weißen Flutdaten enthält, können Sie den Begriff "Zwei-Layer-Flutfüllung" in den Namen aufnehmen, damit Sie die Schnelleinstellung später schnell finden und verwenden können.

Hinweis:
Es wird empfohlen, eine Standard-Namenskonvention für Schnelleinstellungen zu verwenden, die Ihnen dabei hilft, die Druckreihenfolge Ihrer Layer in der folgenden Reihenfolge festzulegen: "Unterer Layer, Definition", "Mittlerer Layer, Definition" und "Unterer Layer, Definition". Sie können Abkürzungen wie die folgenden verwenden: 4F WF WS oder 4F WS 4C. Sie können auch längere Begriffe wie "4-farbig, weiße Füllung, weißer Spot" oder "WSpot WFüllung CMYK" verwenden, um sich später an die Reihenfolge zu erinnern.

Material
Material enthält die folgenden Einstellungen:

- **"Get Media and Page Size from Printer" (Material und Papierformat von Drucker abfragen)**
  Deaktivieren Sie "Get Media and Page Size From Printer", sodass Sie das Material, den Druckmodus und die Layer-Definitionen für diese Schnelleinstellung zuweisen können. Melden sie zunächst einen Materialnamen aus, der einen Drucker-Druckmodus mit "Qualität – Layer" enthält. Wählen Sie dann einen Druckmodus aus, der einen Qualitäts-Layer-Druckmodus "Media Options" (Materialoptionen) enthält.
- **"Media Configuration Name" (Name der Materialkonfiguration)**
  Wählen Sie einen Namen für die Materialkonfiguration aus, der die Konfiguration des Materials oder der Tinte des von Ihnen verwendeten Materials am besten beschreibt.
- **"Media Options" (Materialoptionen)**
  Ermöglicht es sicherzustellen, dass der Drucker-Druckmodus auf "Qualität – Layer" eingestellt ist. Von hier aus können Sie "Define Layers" (Layer definieren) auswählen, um die Layer-Definitionen festzulegen.
- **"Media Name" (Materialname)**
  Wählen Sie den Namen des Materials aus, das Sie für diese Schnelleinstellung verwenden möchten. Informationen zum Erstellen von Material finden Sie in einem anderen Abschnitt.
- **"Print Mode" (Druckmodus)**
  Wählen Sie immer "Quality-Layered Printer Print Mode" aus, falls Sie die Layer-Druckfunktionen des Systems Océ Arizona Serie 400 XT verwenden möchten.

Advanced Quick Set Options (Erweiterte Schnelleinstellungs-Optionen)
Um auf die erweiterten Schnelleinstellungs-Optionen zuzugreifen, klicken Sie auf die Schaltfläche "Advanced" (Erweitert). Dies sind die Registerkarten, auf die Sie beim Arbeitsablauf für weiße Tinte zugreifen müssen:

- **Postscript**
  Stellen Sie in diesem Fenster sicher, dass die zweistufige Verarbeitung deaktiviert ist, damit der RIP die Daten für weiße Tinte erfolgreich verarbeiten kann. Beachten Sie, dass in der Standardeinstellung die zweistufige Verarbeitung deaktiviert ist. Es ist daher

nicht erforderlich, dies jedes Mal zu prüfen, wenn Sie Schnelleinstellungen erstellen oder bearbeiten, die auf dem Standard basieren. Die Prüfung ist nur erforderlich, falls die Option in der Standard-Schnelleinstellung aktiviert wurde.

- **"Color Correction" (Farbkorrektur)**
  Dieser Bereich stellt eine Verbindung zu einem bestehenden Filter her, der aus dem Farbkorrekturbereich in Preflight exportiert wurde. Aus Preflight können Sie alle Einstellungen exportieren, die Sie mit dem Spot-Layer-Werkzeug erstellt haben, beziehungsweise beliebige andere Parameter zur Farbkorrektur. Diese Daten können Sie als Filter für Dateien verwenden, die für den Druck mit weißer Tinte vorbereitet werden sollen. Wenn Sie einen Filter verknüpfen, verwendet die Schnelleinstellung den gleichen Satz von Parametern, die beim Export aus Preflight verwendet wurden.

Hinweis:
Viele der Schnell- und Filtereinstellungen für einen Auftrag können in RIP-Queue oder Preflight geändert werden, falls gewünscht.

Schnelleinstellung für weiße Tinte erstellen oder bearbeiten

1. Wählen Sie in RIP-Queue von ProductionHouse Ihren Drucker aus und klicken Sie auf die Schaltfläche "Configure Printer" (Drucker konfigurieren). Hierdurch wird das Dialogfeld "Configure Printer" (Drucker konfigurieren) angezeigt.
2. Wählen Sie auf der Registerkarte "Quick Sets" (Schnelleinstellungen) die Schnelleinstellung aus, die Sie bearbeiten oder kopieren möchten. Alternativ wählen Sie "New" (Neu) aus, um eine Schnelleinstellung auf Basis der Standardvorgaben zu erstellen.
3. Falls Sie eine vorhandene Schnelleinstellung bearbeiten möchten, klicken Sie auf "Edit" (Bearbeiten). Hierdurch wird das Dialogfeld "Edit Quick Set" (Schnelleinstellung bearbeiten) angezeigt.
4. Nehmen Sie die gewünschten Änderungen an der Schnelleinstellung vor und klicken Sie auf "OK".

Hinweis:
Als Kurzbefehl können Sie auch auf die Schaltfläche "Edit Quick Set" (Schnelleinstellung bearbeiten) klicken, um eine Schnelleinstellung zu bearbeiten. Bei Verwendung dieser Methode können Sie jedoch den Namen der Schnelleinstellung nicht ändern.

5. Verwenden Sie das Referenzmaterial am Beginn dieses Abschnitts, um sich mit der Konfiguration von Schnelleinstellungen vertraut zu machen.
6. Um eine beliebige Schnelleinstellung zu verwenden, die Sie erstellt haben, können Sie diese beim Öffnen einer Datei in ProductionHouse im Dialogfeld "File, Open" (Datei, Öffnen) auswählen.

7. Sie können auch einen Filter erstellen, der alle aktuellen Einstellungen des Werkzeugs für Spot-Layer speichert. Dieser Filter enthält auch alle weiteren aktuellen Einstellungen aus dem Menü "Color Correction" (Farbkorrektur). Der Filter kann dann in Zukunft für die Farbkorrektur oder in Schnelleinstellungen verwendet werden.

Kapitel 10
Tintensystemmanagement

Tinten für den Arizona-Drucker

Einführung

Für die Océ Arizona-Drucker werden zwei Arten von UV-härtenden Tinten mit den Bezeichnungen Océ IJC255 und Océ IJC256 eingesetzt. Beide Tintentypen sind einfach in der Handhabung, allerdings müssen die Druckköpfe bei Verwendung dieser Tinten einmal täglich mit einer Unterdruck-Absaugvorrichtung und einmal wöchentlich mit einem Tupfer gereinigt werden. Bei Verwendung der weißen Tinte Océ IJC255 und allen Tinten Océ IJC256 muss außerdem in druckfreien Zeiten jeweils etwas Tinte abgeschieden werden, damit die Druckköpfe betriebsbereit bleiben. Zwar wird bei diesen Abscheidungsvorgängen nur sehr wenig Tinte verbraucht, doch ist es erforderlich, dass der Bediener die Abdeckungen des Wartungsbehälters häufiger reinigt. Bei beiden Tintenarten sind die Farben Cyan, Magenta, Gelb und Schwarz verfügbar. Für Drucker mit dem Zusatzgerät für weiße Tinte ist außerdem die Farbe Weiß erhältlich. Aufgrund des UV-Aushärtungsverfahrens trocknet die Tinte sofort, kann aber bis zur vollständigen Aushärtung bis zu 24 Stunden benötigen. In den meisten Fällen kann das bedruckte Material unmittelbar nach dem Drucken bearbeitet oder geschnitten werden.

Die Ergebnisse der Druckausgaben mit den Océ IJC255-Tinten unterscheiden sich von denen mit den Océ IJC256-Tinten. Sie sind weder besser noch schlechter, aber immer etwas anders. Die Océ IJC256-Tinten weisen geringere Punktzuwachsraten als die Océ IJC255-Tinten auf. Dies führt dazu, dass mit der neuen Formel bei Volltonfarben mehr Strukturen und Streifenbildung und in Bereichen mit starker Deckung (dunkle Farben) mehr Bildartefakte auftreten können. Dies zeigt sich besonders bei zahlreichen Materialien auf Papierbasis, wie sie für die meisten Anwendungen in Innenräumen verwendet werden, z.B. Hartschaum, Wellpappe, Karton und Posterpapier. Die Tinten vom Typ Océ IJC256 bilden außerdem nach dem Aushärten eine weichere Oberfläche, und die gedruckten Materialien sind weniger kratz- und schmierfest. Die Tinten vom Typ Océ IJC256 fühlen sich nach dem Aushärten ein wenig "klebrig" an. Sie haben im Vergleich zu den seidenmatten Oberflächen, die mit den Tinten vom Typ Océ IJC255 erzielt werden, eher einen seidigen Glanz. Dies kann bei Druckerzeugnissen, die aus weiter Entfernung betrachtet werden, ein Vorteil gegenüber den älteren Tinten vom Typ Océ IJC255 sein, bei denen die seidenmatte Oberfläche zum Blenden neigt, was den visuellen Effekt stören kann. Diese spezielle Eigenschaft wird nur sehr subjektiv wahrgenommen und daher nicht von allen Kunden gleichermaßen geschätzt.

Wichtige Hinweise zur Wartung

Da die Tinte vom Typ IJC256 aufgrund ihrer speziellen Zusammensetzung klebriger ist als die Tinte IJC255, werden im Bereich des Druckkopfes mehr Partikel vom Material oder aus der Umgebung aufgenommen. Daher ist es wichtig, die Druckköpfe sauber zu halten. Ggf. ist eine häufigere Wartung erforderlich. Beim Drucken mit der Tinte IJC256

bilden sich mehr klebrige Ablagerungen zwischen den Düsenplatten, die dann mit einem in Reinigungsmittel (Flush) getränkten anstatt einem trockenen, fusselfreien Tuch gereinigt werden müssen. Achten Sie darauf, alle Reste des Reinigungsmittels von der Oberfläche zu entfernen, da sich bei feuchten Düsenplatten schnell wieder Partikel aus der Luft oder von den Materialoberflächen absetzen. Außerdem können die Druckköpfe beschädigt werden, wenn sie mit dem Reinigungsmittel in Berührung kommen.

Bei Tinten vom Typ Océ IJC256 muss regelmäßig etwas Tinte abgeschieden werden, damit die Düsen betriebsbereit bleiben (bei Tinten vom Typ Océ IJC255 braucht nur weiße Tinte abgeschieden zu werden). Dieser Abscheidevorgang erfolgt in festgelegten Intervallen in der Wartungseinheit. Dabei wird Tinte auf eine saugfähige Schaumstoffmatte abgegeben. Sobald diese Schaumstoffmatte gesättigt ist, muss sie ausgetauscht werden, da sonst die abgeschiedene Tinte nicht vollständig aufgesaugt wird. Nicht aufgesogene Tinte wird abgestoßen, besonders dann, wenn die Schaumstoffmatte nicht ordnungsgemäß platziert wurde und sich zu dicht bei den erforderlichen Öffnungen befindet. Diese zurückspritzende Tinte lagert sich in der Umgebung an und bewirkt eine Verschmutzung von Druckerkomponenten sowie eine höhere Konzentration von Tintenpartikeln in der Luft.

Ausführlichere Informationen zu den Eigenschaften der beiden Tintenarten und Vergleiche zwischen ihren Merkmalen finden Sie im Dokument Application Bulletin 28 - "Selecting Appropriate Océ Ink for Your Applications: Océ IJC255 or Océ IJC256", das Sie auf unserer Website unter http://www.dgs.oce.com/ im Bereich Customer Support finden.

Diese Tinten setzen nur in sehr geringem Umfang Dämpfe frei; für optimale Sicherheit ist jedoch ein gewisses Maß an Belüftung erforderlich. Der Drucker sollte in einem gut belüftbaren Bereich betrieben werden. Ein Luftaustausch von 5 bis 10 Male pro Stunde muss erreicht werden. Falls nur ein Luftaustausch von weniger als 5-mal pro Stunde gewährleistet werden kann, müssen Sie eine zusätzliche mechanische Belüftung vorsehen. Im Site Preparation Guide (Leitfaden für die Standortvorbereitung) finden Sie Angaben zu den Mindestanforderungen an die Raumgröße für den Betrieb des Druckers.

Hinweis:
Lesen Sie den Abschnitt zur Sicherheit beim Umgang mit Tinten (Safety Guidelines for Ink Material) durch, bevor Sie die Tinte handhaben.

Der Drucker ist für UV-härtende Tinte IJC255 von Océ Display Graphics Systems ausgelegt. Der Drucker wird aus faltbaren 2-Liter-Beuteln mit Tinte versorgt, die über Schnellanschlüsse an der oberen Beutelecke in den Drucker gelangt. Um die Beutel anzuschließen, werden diese umgestülpt und die Schnellanschlüsse in die entsprechenden Buchsen gedrückt. Dadurch wird der Tintenfluss freigegeben. Die Beutel sind mit Kennungen versehen, die der Drucker beim Anschluss der Tintenbeutel registriert. Auf diese Weise prüft der Drucker, ob die richtige Tinte nachgefüllt wird.

Diese Art der Tintenversorgung hat im Vergleich zu Flaschen oder Patronen verschiedene Vorteile:
Durch einen Blick auf die Beutel ist sofort feststellbar, wieviel Tinte noch im jeweiligen Beutel vorhanden ist.

- Da die Tinte praktisch vollständig aus dem Beutel läuft, gehen bei seiner Entsorgung keine Restmengen Tinte verloren.
- Beim Wechsel kann die Tinte nicht auslaufen oder verspritzen, sodass die Umgebung des Druckers sauber bleibt.
- Tintenwechsel können während des Druckens durchgeführt werden – dies spart Zeit und Material.

Es können nur zulässige Tinten verwendet werden. Falls ein Tintenbeutel mit ungültiger Seriennummer, abgelaufenem Verbrauchsdatum, falscher Farbe oder abgelaufener Kennung an den Drucker angeschlossen wird, wird der Bediener darüber informiert und eine Fehlermeldung angezeigt bzw. gespeichert.
Das Tintenversorgungssystem gewährleistet, dass den Druckköpfen Tinte mit dem richtigen Druck und der richtigen Temperatur bereitgestellt wird. Jeder Druckkopf hat einen zugehörigen Tintenvorratsbehälter am Druckwagen. Die Pumpen versorgen die Vorratsbehälter nach Bedarf mit Tinte. Sensoren in den Vorratsbehältern überwachen den Tintenfüllstand und fordern bei Bedarf neue Tinte an. Die Regelung der Tintentemperatur erfolgt, indem eine Kühlflüssigkeit durch die Druckköpfe gepumpt wird. Ein interner Thermostat an jedem Druckkopf liefert Temperaturrückmeldungen.
Die Druckköpfe werden in der Wartungseinheit am Druckwagenträger regelmäßig gereinigt. Während dieses Vorgangs werden die Druckkopfdüsenplatten abgesaugt und dadurch Tinte und mögliche Verunreinigungen entfernt (ausführliche Informationen hierzu finden Sie im Kapitel "Druckerwartung").

Vorsicht:
Ungehärtete Tinte gefährdet Ihre Gesundheit und stellt ein ernstzunehmendes Sicherheitsrisiko dar! Vermeiden Sie jeglichen Kontakt mit der Tinte, und tragen Sie beim Umgang mit Tinte immer eine Schutzbrille mit Seitenschutz sowie Nitrilhandschuhe.

Achtung:
Verwenden Sie ausschließlich Tinte, die von Océ Display Graphics Systems zum Einsatz mit diesem Drucker zertifiziert ist, da die Verwendung anderer Tinten eine schlechte Druckqualität, fertige Drucke mit ungehärteter Tinte und dauerhafte Schäden an Tintenpumpen, -filtern, -leitungen oder Druckköpfen zur Folge haben kann.

Hinweis:
Die Leistung der UV-Lampen kann verringert werden, um zu verhindern, dass bestimmte Materialien sich wellen. Sie sollten die Leistung der Härtungslampen für jedes Material allerdings so hoch wie möglich einstellen, um sicherzustellen, dass die Tinte ordnungsgemäß aushärtet. Dadurch wird das Risiko von Hautreizungen oder -sensibilisierung durch den möglichen Kontakt mit ungehärteter Tinte gering gehalten. Tragen Sie bei der Handhabung von bedruckten Materialien auf jeden Fall Nitrilhandschuhe, wenn Sie den Verdacht haben, dass die Tinte nicht ordnungsgemäß ausgehärtet ist.

Abbildung

[150] Tintenbeutel in den Tintenfächern (primär und sekundär)

Tintenfilter

Die UV-Tinte im Drucker wird durch Tintenfilter vor Verunreinigungen geschützt. Diese sind leicht zugänglich und können vom Bediener ausgetauscht werden, wenn sie zugesetzt sind (siehe den Abschnitt "Austauschen eines Tintenfilters" im Kapitel "Druckerwartung"). Die durchschnittliche Lebensdauer eines Tintenfilters beträgt etwa 12 Monate bzw. 11 Tintenbeutel (22 Liter). Manche Filter halten allerdings länger, und wieder andere müssen häufiger gewechselt werden. Dies ist abhängig von der Tintenfarbe (Pigmente) und der Nutzungshäufigkeit.

Hinweis:
Ein Pigmentverlust bei der Erstellung eines Prüfausdrucks (Düsentest) oder lange Tintenfüllzeiten zeigen an, dass der Filter zugesetzt ist und ausgetauscht werden muss.

Lagerung und Handhabung von UV-Tinte

Um qualitativ hochwertige Ausdrucke und eine lange Lebensdauer der Druckköpfe im Drucker sicherzustellen, ist ein sachgerechter Umgang mit UV-Tinte erforderlich. UV-Tinte muss richtig verwendet und gelagert werden.

- Die Lagertemperatur für die Tinte muss zwischen 5 °C und 30 °C betragen. Extreme Temperaturen verkürzen die Haltbarkeit der Tinte.
- Verwenden Sie keine Tinte, deren Verbrauchsdatum abgelaufen ist. Das Verbrauchsdatum wird im Menü "Tintensystemstatus" angezeigt. Zum Aufrufen dieses Menüs klicken Sie im Auftragssteuerungsmodul auf das Tintensymbol.
- Lagern Sie die Tinte an einem kühlen, trockenen Ort, und setzen Sie sie weder Hitze noch direktem Sonnenlicht aus.
- Führen Sie täglich vor dem Drucken eine Druckkopfwartung durch.
- Reinigen Sie die Druckköpfe mindestens einmal pro Woche (und bei Bedarf) mit einem mit UV Flush (Reinigungsmittel für UV-Tinte) getränkten Tupfer, um mögliche Partikel- oder Tintenablagerungen zu lösen.

Abruf von Informationen in Sicherheitsdatenblättern

Materialsicherheitsdatenblätter für jede Tintenfarbe und für UV Flush stehen auf der globalen E-Marketing-Website von Océ (GEM) zum Download zur Verfügung. Die neuesten Material- und Produktsicherheitsdatenblätter finden Sie unter folgender Adresse: http://global.oce.com/support/. Lesen Sie diese Sicherheitsinformationen durch und frischen Sie Ihre Kenntnisse regelmäßig auf, damit Sie mit der sicheren Anwendung und den Notfallmaßnahmen im Zusammenhang mit UV-Tinten und Reinigungsmitteln vertraut sind. Siehe auch Kapitel 3 "UV-Tinten und Reinigungsmittel".

Auswechseln von Tintenbeuteln

Einführung

Je nach Druckermodell wird die Tinte in Beuteln mit 2 Litern oder 800 Millilitern geliefert (Weiß wird bei allen Modellen im 1-Liter-Beutel geliefert). Die Beutel besitzen an der oberen Ecke einen auslaufsicheren Anschluss. Beim Anschließen an den Drucker werden sie umgestülpt und die Schnellanschlüsse in die entsprechenden Buchsen gedrückt, was den Tintenfluss freigibt. Falls ein Tintenbeutel mit ungültiger Seriennummer, abgelaufenem Verbrauchsdatum, falscher Farbe oder abgelaufenem ID-Tag an den Drucker angeschlossen wird, erfolgt eine entsprechende Warnung für den Bediener.

Zeitpunkt

Tintenbeutel können jederzeit gewechselt werden. Tintenbeutel sollten in den folgenden Fällen gewechselt werden:

- Der Drucker zeigt die Meldung "Fehler: Tintenbefüllzeit überschritten" an. Dies bedeutet nicht unbedingt, dass der Tintenbeutel leer ist. Wenn diese Meldung angezeigt wird, überprüfen Sie den Tintenstand, und wechseln Sie den Beutel bei Bedarf aus. Wenn die Meldung angezeigt wird und noch Tinte im Beutel ist, wenden Sie sich an den Kundendienst.
- Der Bediener sieht, dass der Beutel leer ist.
- Der Tintenbeutel ist fast leer, und der Bediener will den Drucker während eines langen Druckauftrags unbeaufsichtigt lassen, wobei ein ausreichender Tintenvorrat vorhanden sein sollte. Der fast leere Beutel kann dann später wieder angeschlossen und aufgebraucht werden, wenn der Bediener wieder anwesend ist.

Hinweis:
Tintenbeutel können auch während eines Druckauftrags gewechselt werden. Es ist nicht erforderlich, den Drucker dafür anzuhalten.

Vor dem Start

Sicherheitsinformationen – Verwenden Sie geeignete Sicherheitsausrüstung: Gummihandschuhe und Augenschutz. Sorgen Sie dafür, dass keine Tinte auf Ihre Haut oder in Ihre Augen gelangt.

Vorsicht:
Lesen Sie den Abschnitt "Sicherheit beim Umgang mit Tinten", bevor Sie mit UV-Tinten umgehen. Lesen Sie auch die auf unserer Kundendienst-Webseite verfügbaren Sicherheitsdatenblätter, die ausführlichere Informationen zu Sicherheit und Umgang mit Tinte enthalten.

Abbildung

[151] Nehmen Sie den Schnellanschluss ab.

Auswechseln von Tintenbeuteln

Achtung:
Zur Vermeidung von Unfällen empfehlen wir, dass der Bediener beim Umgang mit Tinte stets Gummihandschuhe, eine Schürze sowie eine Sicherheitsbrille trägt.

1. Öffnen Sie die durchsichtige Kunststoffklappe auf der Tintenstation.
2. Suchen Sie den auszuwechselnden Tintenbeutel.
3. Drücken Sie den Knopf des Schnellanschlusses an der unteren Ecke des Beutels.
4. Haken Sie den Beutel oben in der Tinteneinheit aus.
5. Ersetzen Sie ihn durch einen Beutel gleicher Farbe.
6. Drücken Sie den Schnellanschluss an der unteren Ecke des neuen Beutels bis zum Anschlag hinein.

Hinweis:
Wenn Sie einen Beutel in eine falsche Tinteneinheit einsetzen (z.B. gelbe Tinte in die Einheit für schwarze Tinte), wird auf dem Display eine Fehlermeldung angezeigt, und der Drucker arbeitet erst dann, wenn der richtige Beutel eingesetzt wurde.

Kapitel 11
Fehlerbehandlung und -behebung

Fehlersuche: Übersicht

Einführung

Dieser Abschnitt behandelt allgemeine Probleme, die am Drucker auftreten können. Funktionsstörungen, die zu Systemfehlermeldungen führen, können durch Bedienerfehler, eine Funktionsstörung des Systems, ein fehlerhaftes Schnittstellenkabel, einen Defekt an der Druckermechanik und/oder einen Fehler der Drucker-Firmware verursacht werden.

Definition

Druckerfehler
Vom Bediener behebbare Störungen sind Probleme, die den Druckvorgang beeinträchtigen, aber den Drucker nicht vollständig außer Funktion setzen. Normalerweise handelt es sich dabei um Probleme, die den Start eines Druckauftrags verhindern oder einen laufenden Druckauftrag unterbrechen. Diese Fehler können Sie in der Regel selber beheben, ohne den Kundendienst verständigen zu müssen. Systemfehler bewirken, dass der Drucker anhält und erst dann wieder seine Arbeit aufnimmt, wenn der Fehler beseitigt wurde. In den meisten Fällen zeigt der Drucker anhand einer Fehlermeldung auf dem Bedienerdisplay an, welches Problem vorliegt. Wenn es für die Fehlermeldung eine offensichtliche Lösung gibt, sollten Sie die entsprechende Abhilfemaßnahme durchführen. Andernfalls sollten Sie sich die genaue Fehlermeldung sowie die zugehörige Fehlernummer notieren sowie überlegen, was der Drucker unmittelbar vor dem Auftreten des Fehler tat, und anschließend unseren technischen Kundendienst anrufen.

Grundlagen der Fehlersuche

Die Fehlersuche hilft Ihnen dabei, die Ursache von Störungen zu ermitteln und allgemeine Probleme zu beseitigen, die beim Drucken auftreten können.

Fehlersuchbereiche:

- Betriebsverhalten des Druckers
- Druckqualität
- Datenübertragung

Beispiel 1

Falls keine Spannungsversorgung vorhanden ist
Ist der Drucker an eine funktionierende Spannungsquelle angeschlossen?
Es sollte ein eigener Netzanschluss bereitgestellt werden, die keinen Spannungsschwankungen unterliegt. Dieser Netzanschluss muss über einen unabhängigen und abgesicherten

doppelpoligen Leistungsschalter sowie eine (für Rechner ausgelegte) Schutzerdung neben dem Gerät erfolgen. Der Netzanschluss muss allen ihn betreffenden länderspezifischen und internationalen Normen entsprechen. Die Ein- und Aus-Stellungen des Leistungsschalters müssen deutlich gekennzeichnet sein, z.B. 1 für "Ein" und 0 für "Aus". Für die sichere Potentialtrennung in der Aus-Stellung muss ein entsprechender Luftspalt gewährleistet sein. Der Drucker ist auf diesen Primärkreisschutz angewiesen. Falls der Drucker keine Stromversorgung hat, prüfen Sie die Netzspannung und stellen Sie sicher, dass sie korrekt eingestellt ist.

Beispiel 2

Tintentropfen auf dem Druckmedium

- Prüfen Sie, ob alle Tintenventile auf der Oberseite des Druckwagens geöffnet sind. Falls ein Tintenventil geschlossen ist, wird kein Unterdruck aufgebaut, der die Tinte hält, sodass diese aus dem Druckkopf läuft.
- Vergewissern Sie sich, dass sich keine Haare oder andere Verunreinigungen auf der Druckwagenunterseite befinden. Partikel können Tintennebel aufnehmen und dadurch kleine Tintentröpfchen bilden..

Falls das Problem weiterhin besteht

Falls das Problem weiterhin besteht, führen Sie folgende Maßnahmen der Situation entsprechend durch:

- Prüfen Sie, ob sich das Druckmedium wölbt oder zu hoch auf dem Tisch liegt.
- Lesen Sie, falls Sie gerade Tinte gewechselt haben, die entsprechenden Schritte in diesem Handbuch durch und prüfen Sie dann, ob die Installation einwandfrei abgeschlossen wurde.
- Versuchen Sie, einen Testausdruck zu erstellen.
- Falls der Drucker keine Druckaufträge erhält, prüfen Sie den Anschluss des Netzwerkkabels.

Hinweis:
Falls weiterhin Probleme vorliegen, setzen Sie sich mit Ihrer Océ Display Graphics Systems-Kundendienstvertretung in Verbindung.

Rufen Sie den Kundendienst an.

Versuchen Sie, bevor Sie Ihre Kundendienstvertretung anrufen, kleinere Probleme selber zu beseitigen. Es ist jedoch wichtig zu wissen, wann der Kundendienst verständigt werden sollte. Ohne Schulung können Instandsetzungsversuche am Drucker zusätzlichen Schaden

anrichten. Wenn Sie festgestellt haben, dass der Kundendienst benachrichtigt werden muss, rufen Sie diesen so bald wie möglich an. Bitte halten Sie folgende Daten bereit:

- die Seriennummer des Druckers – diese befindet sich neben dem Netzkabelanschluss
- ggf. Fehlermeldungen, die auf dem Display angezeigt wurden
- die genauen Umstände, unter denen der Fehler aufgetreten ist, z.B. während des Drucks oder bei der Wartung.
- Halten Sie alle ungewöhnlichen Phänomene fest, wie z.B. eigenartige Geräusche oder Gerüche im Zusammenhang mit der Störung.

Verbessern der Druckqualität bei Streifenbildung

Einführung

Streifen können beim Drucken aus verschiedenen Gründen entstehen. Zur Streifenbildung kommt es normalerweise dann, wenn benachbarte Düsen keine Tinte ausstoßen oder wenn mehrere Düsen die Tinte nicht zielgerichtet ausstoßen. Dies kann vorkommen, wenn der Drucker längere Zeit (z.B. mindestens über Nacht) nicht in Betrieb war oder der Druckkopf vom Druckmaterial oder vom Tisch Schmutz aufgenommen hat. Führen Sie in diesem Fall die Druckkopfwartung durch, um die betroffenen Druckköpfe zu reinigen. Falls Streifenbildung vorliegt, führen Sie einen Düsentestdruck durch, um festzustellen, welche Düsen eines bestimmten Druckkopfs nicht ansprechen. Führen Sie nach der Druckkopfwartung einen weiteren Düsentestdruck durch, um zu prüfen, ob das Problem gelöst wurde.

Wenn ein Ausdruck Streifenbildung zeigt und wenn anhand des Düsentestdrucks ersichtlich ist, dass drei einzelne Düsen bzw. zwei oder mehr benachbarte Düsen ausgefallen sind, wird zur Verbesserung der Bildqualität folgendes Reinigungsverfahren für zugesetzte Düsen empfohlen:

Hinweis:
Halten Sie die Tischoberfläche sauber und achten Sie darauf, dass das Druckmedium sauber und staubfrei ist, damit keine Streifenbildung auftritt. Verwenden Sie ggf. eine antistatische Bürste. Messen Sie darüber hinaus mit einem Mikrometer die Dicke des Materials, damit der Druckkopf den richtigen Abstand zum Material hat. Falls der Druckkopfspalt zu schmal ist, erhöht sich die Wahrscheinlichkeit, dass die Druckköpfe Schmutz aufnehmen.

Zugesetzte Düsen reinigen

Wenn sich auf einem Bild Streifen bilden und der Düsentestdruck Ausfälle zeigt, empfiehlt es sich, eine Druckkopfwartung durchzuführen. In einigen Fällen kann es nützlich sein, zur Aktivierung der Düsen nach der Wartung eine Bilddatei auszudrucken und dann den Düsentestdruck erneut durchzuführen.

Falls einige Düsen weiterhin nicht ansprechen, führen Sie eine Spülung derjenigen Druckköpfe durch, in denen die betreffenden Düsen sitzen. Schließen Sie hierzu die Tintenventile der Farben, für die keine Spülung erforderlich ist, und führen Sie dann die Spülung durch, um die überschüssige Tinte zu entfernen.

Wenn die Störung weiterhin besteht, können Sie die Druckköpfe auch mit einem Tupfer reinigen.

Kapitel 12
Druckerwartung

Wartungshinweise

Einführung

Der Bediener des Druckers ist für dessen regelmäßige Wartung zuständig . Im folgenden Abschnitt werden alle für die Druckerwartung erforderlichen Verfahren im Detail erläutert.

Océ Display Graphics Systems gibt zwar Richtlinien zur regelmäßige Wartung heraus, aber die optimalen Wartungszeiträume ergeben sich erst aus der Erfahrung mit dem Drucker über einen längeren Zeitraum. Einige der angegebenen Wartungsmaßnahmen sind beispielsweise unter Umständen jedes Mal erforderlich, wenn ein bestimmtes Material bedruckt wurde. Die Art des Druckauftrags wirkt sich ebenfalls auf die Wartungszeiträume aus. Wenn viele Druckaufträge mit großen Volltonfarbflächen ausgeführt werden, ist mehr Wartung erforderlich als bei Ausdrucken mit geringem Farbauftrag. Océ Display Graphics Systems setzt voraus, dass der Bediener die in den Richtlinien des vorliegenden Benutzerhandbuchs beschriebenen Mindestvorgaben hinsichtlich Reinigung und Austausch von Teilen einhält.

Schon ein paar Minuten, die in Reinigungsmaßnahmen investiert werden, tragen zur Aufrechterhaltung der bestmöglichen Druckqualität bei. Jede Produktionssituation ist anders und umfasst unterschiedliche Typen von Druckaufträgen, Umgebungsbedingungen, Betriebszyklen und Arbeitsumfänge. Auch wenn die Richtlinien zur periodischen Wartung als Anhaltspunkte durchaus geeignet sind, ergeben sich die optimalen Wartungszeiträume erst aus der längerfristigen praktischen Erfahrung mit dem Drucker.

Achtung:
Halten Sie den Drucker , insbesondere alle zu den Druckköpfen gehörigen Teile, stets sauber. So stellen Sie eine optimale Druckleistung sicher und erleichtern die Diagnose von Problemen, wie z. B. auslaufende Tinte. Die tägliche Reinigung aller mechanischen Teile des Druckers wird dringend empfohlen.

Wer sollte die Wartung übernehmen?

Wenn es in Ihrem Haus einen Techniker für die Druckerwartung gibt, ist dieser in der Regel die geeignete Person. Zwar kann jeder ausgebildete Bediener Routinewartungsaufgaben übernehmen, aber optimale Wartungsergebnisse setzen eine Vertrautheit mit den druckerinternen Funktionsabläufen sowie der Geschichte des Druckers voraus.

Vom Bediener einzuhaltende Wartungszeiträume

Der Drucker muss regelmäßig gewartet werden. Für bestimmte Komponenten sollten regelmäßige Reinigungszeitpunkte unter der Woche eingeplant werden. Schon wenige Minuten, die in Reinigungsmaßnahmen investiert werden, tragen zur Aufrechterhaltung der bestmöglichen Druckqualität bei. An mehreren Stellen sind zum Erzielen optimaler

Druckergebnisse Wartungsmaßnahmen erforderlich. Der Drucker ist so ausgelegt, dass alle diese Stellen leicht zugänglich sind. Eine gewissenhafte Einhaltung des Wartungszeitplans ist die beste Voraussetzung für optimale Druckergebnisse.

Hinweis:
Stoßen Sie nicht an den Druckwagen oder den Druckwagenträger, da dies zu Ausfällen der Druckkopfdüsen führen kann. Ein harter Stoß kann den Unterdruck in den Tintenleitungen unterbrechen, so dass Luft in die Leitungen eintritt. Als Folge wird die Düse blockiert und funktioniert erst wieder, wenn ein Ablassvorgang durchgeführt wurde. Für manche Vorgänge, wie beispielsweise die Druckkopfwartung, müssen Sie die Tür der Wartungseinheit öffnen, um Zugang zu den Druckköpfen zu erhalten. Schlagen Sie die Tür nicht zu, wenn Sie sie nach der Wartung schließen.

Die folgende Tabelle zeigt Ihnen den empfohlenen Wartungszeitplan. Dies sind Mindestanforderungen. Einige Reinigungsmaßnahmen müssen gegebenenfalls häufiger ausgeführt werden. Jede der Maßnahmen wird in diesem Abschnitt eingehend beschrieben. Die Reihenfolge richtet sich nach der in der Tabelle genannten Häufigkeit.

Wartungshäufigkeit

Maßnahme	Intervall
Unterseite des Druckwagens reinigen	Täglich und bei Bedarf
Druckkopfwartung	Täglich und bei Bedarf
Druckköpfe mit Tupfer reinigen	Wöchentlich und bei Bedarf
UV-Lampenfilter reinigen	Wöchentlich und bei Bedarf
Tinte vom Tisch entfernen	Bei Bedarf
Auffangbehälter leeren	Monatlich und bei Bedarf (oder wenn Tinte übergelaufen ist!)
Kühlmittel nachfüllen	Monatlich und wöchentliche Überprüfung
Schienen des Druckwagenträgers reinigen	Monatlich und bei Bedarf
Tintenfilter wechseln	Jährlich oder nach 11 Tintenbeuteln oder wenn die Pigmentierung schwächer wird
Lineal neu drucken	Wenn die Lineale unleserlich werden
Beide UV-Lampen austauschen	Wenn die Tintenhärtung unzureichend wird
Kühlmittel wechseln	Jährlich (nur durch den Kundendienst)
Wartung des Zusatzgeräts für weiße Tinte	Täglich, wöchentlich und bei Bedarf

Wartungsarbeiten

Unterseite des Druckwagens reinigen

Einführung

Um die optimale Druckqualität aufrechtzuerhalten, ist es wichtig, regelmäßig überschüssige Tinte von der Wagenunterseite zu entfernen. Wenn sich übermäßige Tintenverkrustungen angesammelt haben, können diese auf das Material übertragen werden und so die Druckqualität verschlechtern.

Zeitpunkt

Entfernen Sie im Rahmen der täglichen Wartungsarbeiten zum Arbeitsbeginn oder bei Bedarf Tinte, die sich an der Unterseite des Druckwagens angesammelt hat.

Hinweis:
Die Ansammlung von Tinte auf der Unterseite des Druckwagens wird - zumindest zum Teil - durch statisch aufgeladene Materialpartikel verursacht. Statisch aufgeladene Staubpartikel und andere Verunreinigungen der Materialoberfläche haben die Neigung, Tintennebel anzuziehen. Um Partikel zu entfernen und die statische Aufladung auf dem Material zu reduzieren, wischen Sie mit einem Staubbindetuch vor dem Drucken leicht über das Material. Wenn die Luftfeuchtigkeit unterhalb des Mindestwerts aus dem Océ Arizona Serie 400 GT (Leitfaden für die Standortvorbereitung) liegt (empfohlener Bereich für den Betrieb des Druckers sind 30% bis 70%, nichtkondensierend), müssen Sie einen Luftbefeuchter aufstellen.

Vor dem Start

Stellen Sie sicher, dass sich der Druckwagen in der Parkposition befindet. Der Druckwagen und der Druckwagenträger kehren nach Druck eines Bildes automatisch in diese Position zurück.

Es ist nicht erforderlich, die UV-Lampen auszuschalten, denn diese sind durch eine Blende verdeckt. Sie sind jedoch sehr heiß, wenn sie eingeschaltet sind. Vermeiden Sie daher eine Berührung mit den Lampen.

Erforderliches Werkzeug

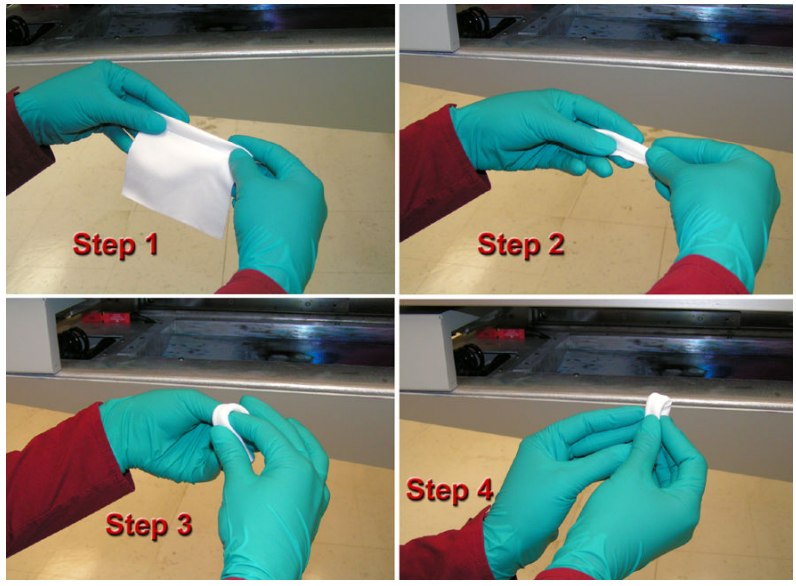
- Reinigungstuch 10 cm x 10 cm (Polywipe)

Hinweis:
Bei der Handhabung von Tinte müssen Sie eine Schutzbrille mit Seitenschutz, eine Schürze und Nitrilhandschuhe tragen.

Vorsicht:
Die Unterseite der UV-Lampen kann sehr heiß sein. Berühren Sie diese nicht.

Reinigen der Unterseite des Druckwagens

1. Öffnen Sie das Fach der Wartungseinheit, indem Sie es von unterhalb des Druckwagens vorziehen.
2. Betätigen Sie den mittleren Schalter, um den Druckwagen in die oberste Position zu fahren.
3. Bereiten Sie, wie nachfolgend gezeigt, ein sauberes Poly-Wipe-Tuch für die Reinigung vor.



[152] Poly-Wipe-Tuch vorbereiten

Achtung:
Stellen Sie sicher, dass Sie beim nächsten Schritt nicht die Düsen der Druckköpfe berühren. Falls Sie doch eine Düse mit dem Tuch berühren, müssen Sie eine Druckkopfwartung durchführen. Beachten Sie, dass jegliche Berührung des Druckkopfs mit einem anderen Gegenstand als dem Saugkopf (für Wartungszwecke) die Düsen beschädigen und zu schlechter Druckqualität führen oder möglicherweise sogar den Austausch des Druckkopfs erfordern kann.

4. Führen Sie das Tuch entlang der Metallplatte zwischen den ersten beiden Druckköpfen, um die angesammelte Tinte zu entfernen.

Hinweis:
Aufgrund ihrer speziellen Zusammensetzung sind die Rückstände der Tinte Océ IJC256 zwischen den Düsenplatten klebriger als bei der Tinte Océ IJC255. Zum Entfernen dieser Rückstände verwenden Sie statt einem trockenen Tuch ein mit Reinigungslösung befeuchtetes, flusenfreies Tuch. Wischen Sie dann mit einem trockenen Tuch die Reinigungslösung von der Oberfläche. Dadurch wird gewährleistet, dass die Reinigungslösung keine Partikel aus der Luft und von der Materialoberfläche anzieht, die sich auf der gerade gereinigten Oberfläche absetzen könnten.

[153] Reinigen der Düsenplatten zwischen den Druckköpfen

5. Schieben Sie das Tuch zwischen Ihren Fingern weiter, bis Sie wieder ein sauberes Teil zum Wischen haben.
6. Gehen Sie zur nächsten Lücke zwischen den Druckköpfen, und reinigen Sie mit dem sauberen Teil des Tuchs die Metallplatte.
7. Wiederholen Sie die Schritte 3 bis 6, bis Sie alle Tinte aus den Zwischenräumen zwischen den Druckköpfen gewischt haben. Verwenden Sie ggf. ein neues Reinigungstuch.

Hinweis:
Prüfen Sie das Gerät täglich auf Tintenrückstände, insbesondere am Ende des Arbeitstags, für den Fall, dass sich Tinte auf den Düsenplatten abgesetzt hat. Wenn die Tinte einmal antrocknet, ist sie sehr schwer zu beseitigen.

8. Schieben Sie das Fach der Wartungseinheit zu (sofern Sie nicht auch die Druckkopfwartung vornehmen möchten).

Druckkopfwartung

Einführung

Die Wartungseinheit befindet sich unter dem Druckwagen. Die Wartung des Druckkopfs erfolgt, wenn der Druckwagen stillsteht. Die Einheit wird von einer Schiebeklappe mit mittig eingesetztem Gitter verschlossen, durch das überschüssige Tinte durch die Einheit in den Auffangbehälter ablaufen kann. Wenn Sie die Wartung des Druckkopfs vornehmen, entfernen Sie überschüssige Tinte, Verunreinigungen und Verkrustungen von den Düsen, damit die Tintentröpfchen exakt ausgestoßen werden können, wenn die Düsen frei sind.

Die Befüllung mit Tinte wird unterbunden, sobald die Schiebeklappe der Wartungseinheit geöffnet wird. Sie können nur 4 Entleerungen hintereinander vornehmen (mindestens 10 Sekunden zwischen den Vorgängen), ohne die Abdeckplatte schließen zu müssen, damit sich die Farbbehälter wieder füllen können. Mehrfachentleerungen sind nicht erforderlich.

Hinweis:
Die Düsenplatte auf dem Druckkopf hat eine nicht benetzbare Beschichtung. Wenn Sie diese Oberfläche berühren, kann dies die Leistung des Druckkopfs beeinträchtigen. Reinigen Sie die Düsenplatte immer nur mit dem Saugkopf (oder den mitgelieferten Tupfern, wenn Sie die Wischreinigung durchführen), andernfalls könnten Sie die Düsen beschädigen und deren Leistung beeinträchtigen.

Zweck

Reinigen Sie die Düsen des Druckkopfs. Dies gewährleistet eine bessere Druckqualität und verhindert das Auftreten von Streifenbildung (Banding).

Hinweis:
Der gesamte Vorgang der Druckkopfwartung ist in einem Video dokumentiert, das alle erforderlichen Schritte zeigt und auch erläutert, warum es so wichtig ist, die Wartung regelmäßig durchzuführen. Sie können sich das Video m Bereich "Customer Support" für Arizona-Drucker ansehen und von dort auch herunterladen: http://www.dgs.oce.com/

Zeitpunkt

Die Wartung sollte bei Beginn der Arbeit (nach dem Aufwärmen des Druckers) oder bei Bedarf (Aussetzen der Düsen, Streifenbildung in Drucken usw.) vorgenommen werden.

Hinweis:
Zusätzliche Wartungsarbeiten werden erforderlich, wenn der Drucker in staubiger Umgebung arbeitet, wenn Fasern aus dem Druckmaterial herausstehen, oder bei Druck auf reflektierendem Material wie Glas oder Metall (reflektiertes UV-Licht trifft vermehrt auf die Druckköpfe). Beim Drucken auf reflektierenden Materialien empfiehlt es sich, die Ergebnisse der Düsentests genau auszuwerten und ggf. eine zusätzliche Druckkopfwartung durchzuführen. Dadurch wird verhindert, dass Tinte teilweise auf den Druckkopf-Düsenplatten härtet bzw. geliert.

Vor dem Start

Stellen Sie sicher, dass sich der Druckwagen in der Parkposition befindet. Der Druckwagen und der Druckwagenträger kehren nach Druck eines Bildes automatisch in diese Position zurück. Verschieben Sie weder Druckwagen noch Druckwagenträger, dadurch würden Sie die Tintenpumpen stoppen und das Durchführen einer Tintenentleerung verhindern, die für die Druckkopfwartung erforderlich ist.

Hinweis:
Es ist nicht erforderlich, die UV-Lampen auszuschalten, denn diese sind durch eine Blende verdeckt. Sie sind jedoch sehr heiß, wenn sie eingeschaltet sind. Vermeiden Sie es daher, die Lampen zu berühren.

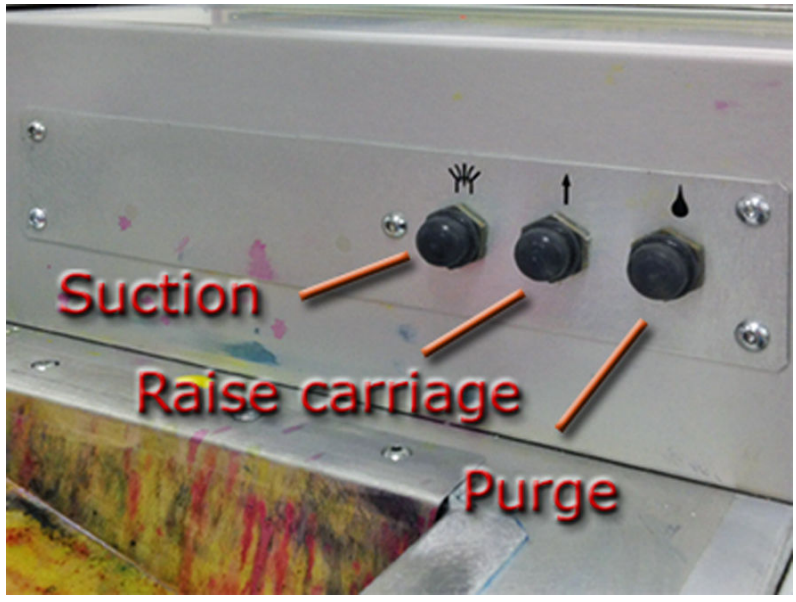
Die Tinte muss eine Betriebstemperatur von mindestens 40 °C haben, bevor Sie die Druckkopfwartung vornehmen können. Das Auftragssteuerungsmodul zeigt die Tintentemperatur an. Wenn die Temperatur zu niedrig ist, müssen Sie die Tintenheizung einschalten, indem Sie auf das entsprechende Symbol klicken und dann die Temperaturanzeige beobachten.

Vorsicht:
Während der Wartung müssen Sie eine Schutzbrille mit Seitenschutz, eine Schürze und Nitrilhandschuhe tragen.
UV-Tinten können bei Hautkontakt eine Hautsensibilisierung verursachen. Bei Kontakt jeglicher Tinte mit der Haut ist die Haut mit Wasser und Seife zu waschen und gründlich abzuspülen. Bleibt die Reizung der Haut bestehen, ist ein Arzt aufzusuchen. Vermeiden Sie Kontakt mit Augen oder Haut. Tragen Sie bei der Druckkopfwartung langärmlige Kleidung oder eine andere Abdeckung.
Die Unterseite der UV-Lampen kann sehr heiß sein. Berühren Sie diese nicht. Beachten Sie auch, dass der Druckwagen während der Druckkopfwartung auf und ab fährt und Sie Ihren Arm oder Ihre Hand im Bereich oberhalb der drei Schalter quetschen könnten.

Achtung:
Drücken Sie bei der Reinigung mit dem Saugkopf nicht so hart auf den Druckkopf. Dadurch könnten Sie den Druckkopf aus seiner Halterung lösen, und Sie benötigen dann einen Kundendiensttechniker, um den Druckkopf wieder auszurichten.

Hinweis:
Schalter der Wartungseinheit:
Es gibt drei Schalter auf der Wartungseinheit. Diese können in jeder beliebigen Reihenfolge betätigt werden. Sie können z. B. den mittleren Schalter betätigen und den Druckwagen hochfahren, um Verunreinigungen an der Unterseite zu entfernen, auch wenn keine Entleerung erforderlich ist.

Abbildung



[154] Schalter der Wartungseinheit

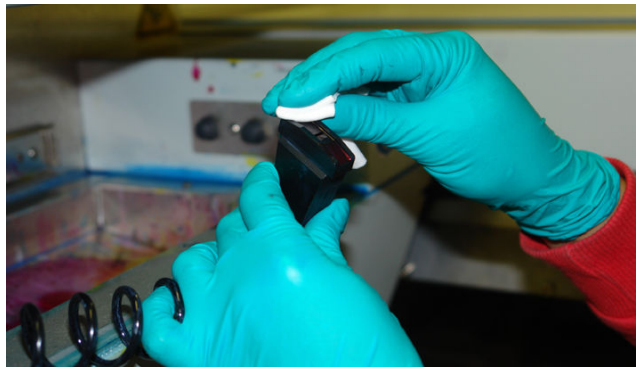
Linker Schalter zum Aktivieren der Saugpumpe	Mittlerer Schalter zum Hochfahren des Druckwagens	Rechter Schalter zum Starten einer Entleerung

Durchführen der Wartung

1. Stellen Sie sicher, dass die Tintentemperatur mindestens 40° C beträgt, bevor Sie mit der Druckkopfwartung beginnen.
2. Schieben Sie das Fach an der Unterseite des Druckwagens auf, um Zugang zur Wartungseinheit zu erhalten.
3. Drücken Sie die Ablasstaste, um das Ablassen der Tinte zu starten. Der Druckwagen fährt auf die Entleerungshöhe herunter (4 mm über der Tischoberfläche). Beobachten Sie die Tinte, wenn sie aus den Druckköpfen tropft. Nach einigen Sekunden ist der größte Teil der Tinte herausgetropft, und Sie können den Druckwagen wieder hochfahren.
4. Betätigen Sie die mittlere Taste, um den Druckwagen in die oberste Position zu fahren.

Achtung:
Achten Sie darauf, dass sich der gewendelte Schlauch des Saugkopfs nicht verhakt, wenn Sie den Saugkopf aus der Halterung entnehmen.

5. Drücken Sie die Absaugtaste, um die Absaugpumpe einzuschalten. Nehmen Sie den Saugkopf aus der Wanne links hinten an der Wartungseinheit. Säubern Sie den Saugkopf mit einem neuen, fusselfreien Tuch, um Partikel zu entfernen, die die Druckkopfdüsen zerstören könnten.

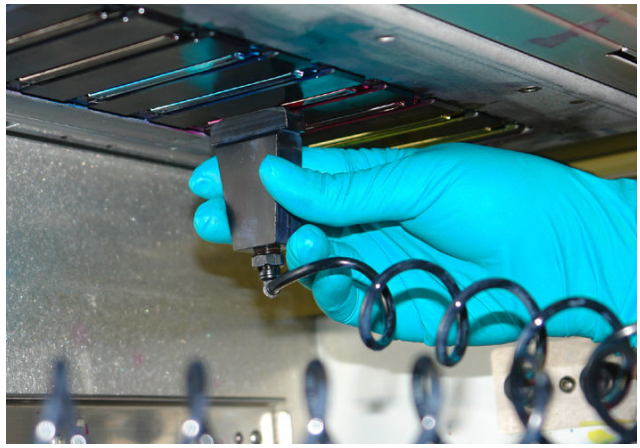


[155] Reinigen des Saugkopfs

Hinweis:
Beginnen Sie im nächsten Schritt mit dem linken Druckkopf und arbeiten Sie nach rechts. Dadurch vermindern Sie das Risiko, dass Tinte auf den gewendelten Schlauch tropft. Drücken Sie auch hier nicht zu hart auf den Druckkopf, andernfalls lösen Sie ihn, was den Einsatz eines Kundendiensttechnikers für eine Neujustierung erfordert.

6. Schieben Sie den Saugkopf langsam über die gesamte Länge der einzelnen Druckköpfe mit einer Geschwindigkeit von ca. 8 mm pro Sekunde (8 Sekunden pro Druckkopf).

Der Saugkopf gleitet auf den Druckköpfen auf Edelstahlleisten. Prüfen Sie, ob alle Tinte entfernt ist. Wiederholen Sie ggf. den Vorgang.



[156] Säubern des Druckkopfs

7. Reinigen Sie den Saugkopf mit einem sauberen Stück eines neuen, fusselfreien Tuchs, bevor Sie den nächsten Druckkopf säubern.

Hinweis:
Achten Sie bei der Wartung darauf, dass Sie die Düsen oder die Düsenplatte nicht berühren, denn dies könnte den Druckkopf beschädigen.

8. Schieben Sie das Fach der Wartungseinheit in die geschlossene Position zurück. Der Druckwagen fährt zurück in die vorherige Druckstellung.
9. Führen Sie einen Düsentest durch, um die Druckqualität zu prüfen.

Erstellen eines Düsentest-Ausdrucks

Beim Düsentest wird jede Düse einzeln aktiviert, so dass Sie verstopfte Düsen einfach im Ausdruck erkennen können. Der Düsentest ist so ausgelegt, dass er auf einem Material von 91,5 cm x 5,4 cm gedruckt werden kann. Da Sie wahrscheinlich mehr als einen Düsentest drucken werden, wenn Sie Düsenprobleme feststellen, stellen Sie sicher, dass das Material breit genug ist. Um den erforderlichen Versatz zu berechnen, wenn Sie nacheinander mehrere Düsentests drucken, addieren Sie zu jedem Druck einen horizontalen Versatz von 60 mm hinzu.

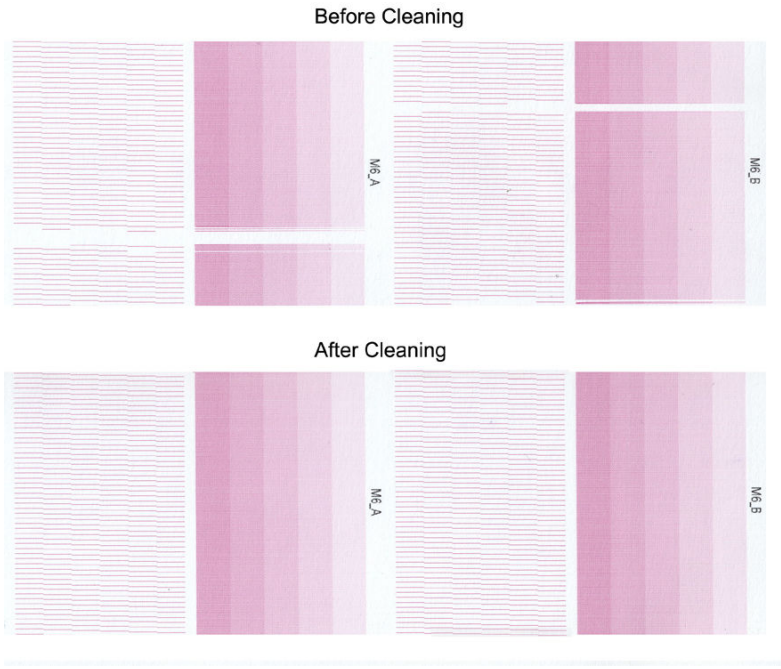
Hinweis:
Wenn Sie mit dem Zusatzgerät für Material auf Rolle drucken und die eingegebene Materialbreite geringer als 1067 mm ist, ist das Material für den Standard-Düsentest nicht breit genug. Wenn Sie das Symbol für den Düsentest in der Symbolleiste im Modul zur Druckauftragssteuerung wählen, wird in diesem Fall automatisch ein Auftrag für die schmale Version des Düsentests im Format 886,5 x 214,7 (Düsentest, schmal) zur Druckwarteschlange hinzugefügt.

1. Legen Sie ein Stück Océ Indoor/Outdoor-Papier auf den Druckertisch (oder verwenden Sie das Zusatzgerät für Material auf Rolle, sofern verfügbar).
2. Wählen Sie das Düsentest-Symbol rechts auf der Befehlsleiste, um den Düsentest in die Liste der aktiven Druckaufträge aufzunehmen (Sie können auch der aktiven Druckliste einen Düsentest hinzufügen, wenn Sie diesen aus dem "Special Prints"-Modul auswählen).
3. Bestätigen Sie die Dicke des Materials.
4. Aktivieren Sie den Vakuumtisch.
5. Betätigen Sie den Druckerstartknopf, um den Ausdruck zu starten.
6. Drucken Sie ein Bild aus, um sich zu vergewissern, dass keine Streifenbildung oder andere Probleme bei der Druckqualität auftreten.

Analysieren eines Düsentests

1. Das Beispiel für den Düsentest-Ausdruck in der Abbildung unten zeigt, dass im Magenta-Bereich mehrere Düsen ausgefallen sind.

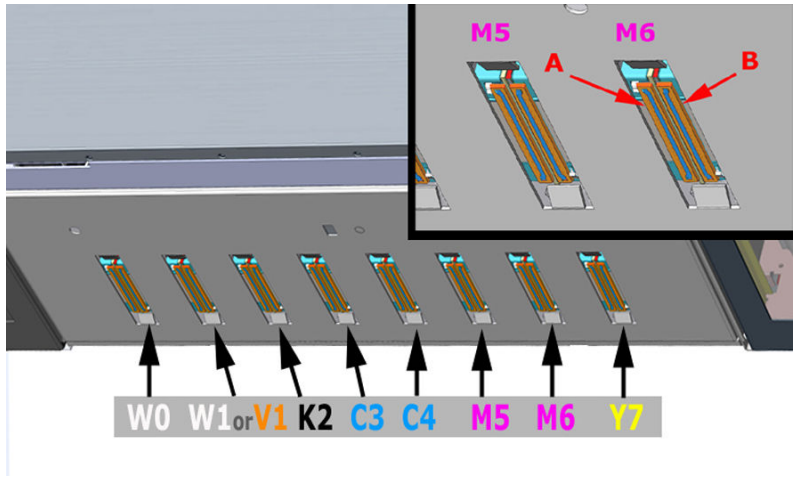
Hinweis:
Dies ist ein extremes Beispiel zur Veranschaulichung des Problems. In den meisten Fällen werden Sie feststellen, dass nur zwei oder drei Düsen ausgefallen sind.



[157] Düsentest-Ausdruck für Magenta

2. In obigem Beispiel geben an Druckkopf 6 (Magenta) einige Düsen sowohl in Paket A als auch in Paket B nicht ordnungsgemäß Tinte ab. Sie sehen auch einen Düsenausdruck nach der Reinigung des Druckkopfs.
   Die nachfolgende Abbildung zeigt die Reihenfolge der Druckköpfe und den Bezug zwischen den Druckkopfpositionen und den Bezeichnungen auf dem Düsentest-Ausdruck.

Anhand dieser können Sie den Druckkopf erkennen, an dem sich die Düsenausfälle befinden.



[158] Anordnung der Druckköpfe

Hinweis:
Wie in der Abbildung erkennbar ist, bezeichnet Paket A immer die Düsenreihe auf der linken Seite eines Druckkopfes und Paket B immer die Düsenreihe auf der rechten Seite eines Druckkopfes.

3. Wenn Sie anhand des Düsentest-Ausdrucks festgestellt haben, bei welchem Druckkopf Düsen ausgefallen sind, können Sie zur Behebung der Düsenausfälle wie folgt vorgehen.

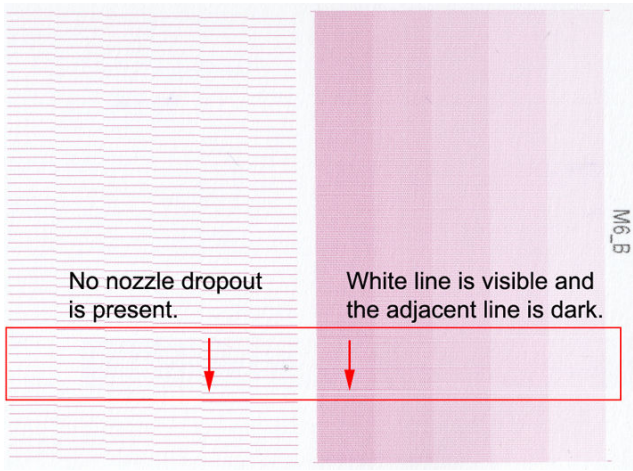
Beheben von Düsenausfällen

1. Wenn nur wenige Düsen pro Druckkopf ausgefallen sind, versuchen Sie, die betroffenen Druckköpfe nochmals abzusaugen, ohne vorher eine Tintenentleerung durchzuführen. Wenn viele Düsen ausgefallen sind, müssen Sie die Druckkopfwartung nochmals durchführen.
2. Erstellen Sie nochmals einen Düsentest-Ausdruck, und wiederholen Sie Schritt 1.
3. Falls weiterhin nicht alle Düsen funktionieren, müssen Sie den betreffenden Druckkopf mit einem Tupfer reinigen.

Ergebnis

Für einen Druckkopf ohne Aussetzer sieht der Ausdruck aus wie der Düsentest in nachfolgender Abbildung.

Hinweis:
In diesem Fall ist jedoch durch die weiße Linie ein Hinweis auf eine Fehlausrichtung einer der Düsen gegeben. Dies beeinträchtigt die Bildqualität nicht unbedingt, kann sie aber beeinträchtigen, wenn mehre benachbarte Düsen dieses Problem aufweisen. Falls dieser Fehler in einem Druckauftrag sichtbar ist, muss der Druckkopf durch den Kundendienst berichtigt werden.

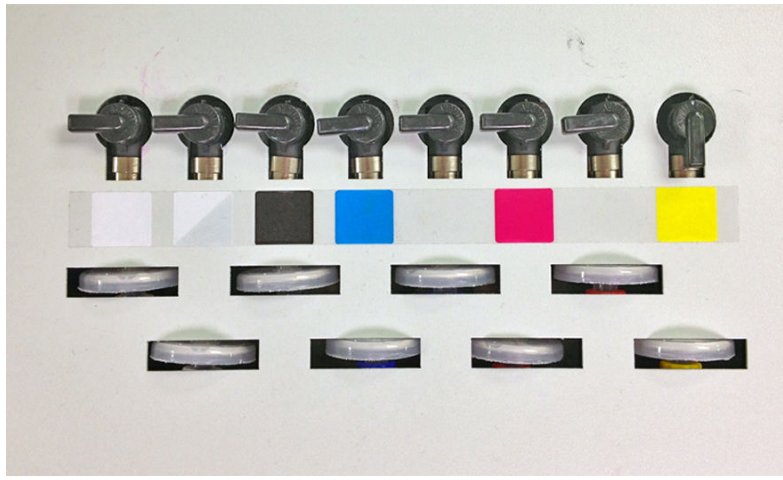


[159] Fehlerhafte Ausrichtung im Magenta-Druckkopf

Wartung der Druckkopfauswahl

1. Oben am Druckwagen befinden sich manuelle Ablassventile. Wenn Sie eine Druckkopfwartung durchgeführt haben und der Ansicht sind, dass einer oder mehrere Druckköpfe zusätzlich gewartet werden müssen, schließen Sie die Ventile für die übrigen Farben und lassen Sie das Ventil für die zu reinigende Farbe offen (in diesem Beispiel Gelb).
2. Wiederholen Sie bei den betroffenen Druckköpfen alle Schritte der Druckkopfwartung.

Hinweis:
Ein Abschalten der einzelnen Tinten führt nicht zu einer stärkeren Entleerung, sondern spart Tinte.



[160] Ablassventile: Ventil für Gelb ist geschlossen

3. Vergessen Sie nicht, die für diesen Entleerungsvorgang geschlossenen Ventile wieder zu öffnen.

Hinweis:
Wenn ein Ablassventil geschlossen bleibt, wird im Betrieb kein Unterdruck aufgebaut, der die Tinte zurückhält, so dass diese aus dem Druckkopf läuft. Wenn Sie mit geschlossenen Ablassventilen drucken, zeigen sich Tintentropfen auf dem Druckmaterial.

4. Falls die Probleme weiterhin bestehen, reinigen Sie die betroffenen Druckköpfe mithilfe des Tupfers (siehe den folgenden Abschnitt).

Druckköpfe abwischen

Einführung

Um eine optimale Druckqualität sicherzustellen, müssen die Druckköpfe regelmäßig mit einem Tupfer gereinigt werden, um überschüssige Tinte zu entfernen oder Verunreinigungen zu lösen, die nicht bei der Druckkopfwartung entfernt wurden.

Zweck

Warnung: Um die Druckqualität aufrechtzuerhalten, müssen die Druckköpfe mindestens einmal die Woche - bei Bedarf auch häufiger - mit dem Tupfer gesäubert werden. Eine Unterlassung dieser Maßnahme kann zu **dauerhaften Schäden der Druckköpfe** führen.

Zeitpunkt

Säubern Sie am Ende einer jeden Woche die Druckkopfdüsen mit dem Reinigungstupfer. Diese Maßnahme sollte auch durchgeführt werden, wenn mit der regelmäßigen Druckkopfwartung verstopfte oder ausgefallene Düsen nicht gereinigt oder Verunreinigungen am Druckkopf nicht entfernt werden können.

Hinweis:
Falls UV-Tinte an einem Druckkopf völlig verhärtet ist, muss der Druckkopf ausgetauscht werden. Kontaktieren Sie Ihren Océ-Kundendienst.

Vor dem Start

Drucken Sie einen Düsentest aus, um festzustellen, ob die Düsen funktionieren. Damit können Sie leicht feststellen, ob nur einige oder alle Druckköpfe mit dem Tupfer gereinigt werden müssen. Sie können die Düsen auch einer Sichtprüfung unterziehen (verwenden Sie dazu eine Taschenlampe, wenn das Raumlicht unzureichend ist).
Ein Fläschchen (125 ml) befindet sich im Druckerzubehörpaket. Etikettieren Sie diese Flasche mit "Spülflüssigkeit", und benutzen Sie sie nur für das Spülen während der Tupferreinigung. Um eine Verunreinigung des Reinigungsmittels in der Flasche zu vermeiden, tauchen Sie einen benutzten Tupfer nie ein zweites Mal in die Flüssigkeit.

Erforderliches Werkzeug

- Tupfer mit Schwammspitze (3010105434 Tupfer mit biegsamer Schaumstoffspitze)
- Reinigungsmittel (3010106646 Flush UV 1 Liter)
- HDPE-Flasche 125 ml für Reinigungsmittel (3010105433)
- Nitrilhandschuhe

- Schutzbrille mit Seitenschutz

Achtung:

"Schrubben" Sie niemals die Druckköpfe mit dem Tupfer. Damit verteilen Sie die Verunreinigungen nur auf andere Düsen.

Führen Sie den Tupfer immer langsam und in flachem Winkel – nicht steil – über den Druckkopf.

Verwenden Sie niemals Isopropanol zum Reinigen der Druckköpfe.

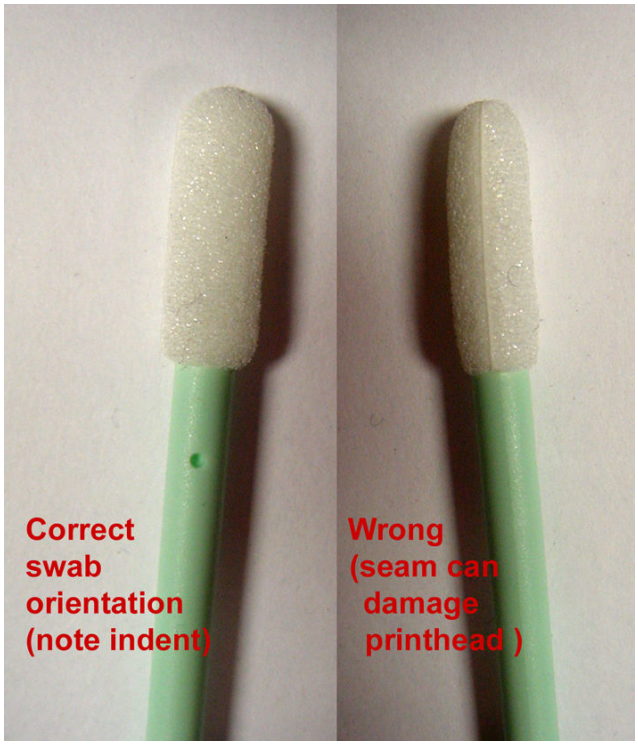
Achten Sie darauf, dass die Tupfer nicht vor dem Gebrauch durch Staub oder Schmutz verunreinigt werden.

Beachten Sie, dass der Tupfer eine Längsnaht hat, die die Düsen des Druckkopfs beschädigen kann. Verwenden Sie nur die abgerundeten Schaumstoffseiten des Tupfers.

Vorsicht:

Tragen Sie stets eine geeignete Schutzausrüstung – Nitrilhandschuhe, eine Schürze und eine Schutzbrille mit Seitenschutz.

Abbildung



[161] Richtige Haltung des Tupfers

Reinigen eines Druckkopfs mit dem Tupfer

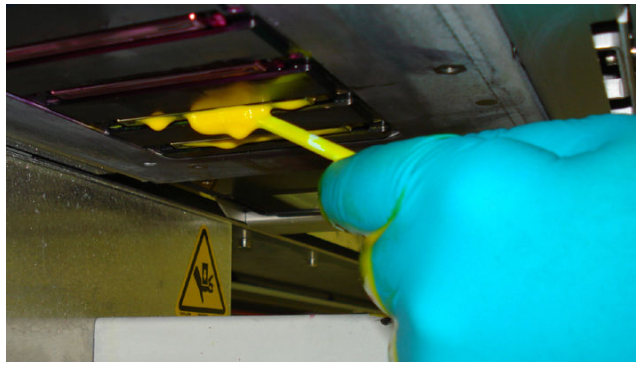
Hinweis:
Reinigen Sie mit dem Tupfer immer nur einen Druckkopf zur Zeit, um die Menge der Tintenreste beim Entleeren zu reduzieren und auch eine Verunreinigung Ihre Hände mit Tinte zu minimieren. Um die besten Resultate zu erzielen, sollten Sie die Druckköpfe immer unmittelbar nach einer Entleerung mit dem Tupfer reinigen, wenn die Tinte noch von den Druckköpfen tropft. Schließen Sie das Tintenventil, so dass die Tinte leicht unter Druck steht, damit Sie die Verunreinigungen und Verkrustungen besser von den Düsen wischen können.

1. Schieben Sie das Fach der Wartungseinheit auf.
2. Schließen Sie die Ablassventile der anderen Farben, aber lassen Sie das Ventil der Farbe offen, deren Druckkopf Sie mit dem Tupfer reinigen möchten.
3. Tauchen Sie den Tupfer in einen kleinen Behälter mit Reinigungsmittel.

Hinweis:
Verbrauchen Sie einen Tupfer pro Druckkopf. Tauchen Sie einen gebrauchten Tupfer nicht erneut in das Reinigungsmittel. Beachten Sie außerdem, dass es sich bei dem Reinigungsmittel um ein aggressives Lösungsmittel handelt, das in der Nähe der Druckköpfe weder verspritzt noch versprüht werden darf.

4. Drücken Sie die Ablasstaste, um das Ablassen der Tinte zu starten.
5. Schließen Sie innerhalb von 3 Sekunden nach Schalterbetätigung die verbleibenden Ablassventile. Der Druckwagen fährt auf die Entleerungsposition herunter (4 mm über der Tischoberfläche), und die Tinte tropft aus den Druckköpfen.
6. Während die Tinte noch heraustropft, setzen Sie den Tupfer am anderen Ende des Druckkopfs an, und ziehen Sie den Tupfer in Ihre Richtung. Setzen Sie den Tupfer flach an, damit Sie nicht Verunreinigungen von einer Düse zur nächsten mitziehen. Führen Sie den Tupfer nicht mit der harten Längsnaht über die Düsen oder die Düsenplatte.

Hinweis:
Achten Sie darauf, dass der mit Reinigungsmittel getränkte Tupfer nur die Düsenseite des Druckkopfs berührt. Falls nach der Reinigung mit dem Tupfer weiterhin Tintenreste auf der Platte zu sehen sind, entfernen Sie diese mit einem flusenfreien Tuch und Reinigungsmittel (berühren Sie aber nicht die Düsen).



[162] Gelben Druckkopf mit dem Tupfer reinigen

7. Drehen Sie den Tupfer um 180°, und wiederholen Sie den vorangegangenen Schritt.
8. Entsorgen Sie den Tupfer, und wiederholen Sie die Schritte 2 bis 6 bei den anderen Druckköpfen (falls erforderlich).
9. Druckkopfwartung ausführen.
10. Wenn Sie fertig sind, müssen Sie das noch verbleibende Reinigungsmittel und die Tinte in den Aussparungen rund um den Druckkopf sorgfältig mit einem sauberen Tupfer abwischen.
11. Drucken Sie einen Düsentest oder ein Testbild aus, und prüfen Sie, ob alle Düsen richtig die Farbe ausstoßen.

Hinweis:
Falls das Problem weiterhin besteht, sollten Sie die Tupferreinigung mehrmals wiederholen. Verwenden Sie jedes Mal eine neue, saubere Seite des Tupfers (das bedeutet, maximal zwei Wischvorgänge pro Tupfer). Manchmal können bis zu 10 Wischvorgänge erforderlich sein. Wenn eine Düse durch Entleeren und Reinigen mit einem Tupfer nicht wieder voll funktionsfähig gemacht werden kann, drücken Sie einen mit Reinigungsmittel getränkten Tupfer mindestens zehn Sekunden gegen die verstopfte Düse am Druckkopf. Dies ist ein wirksames Mittel, um verstopfte Düsen frei zu bekommen.

12. Machen Sie ggf. einen weiteren Düsentest. Wenn im Ausdruck des Düsentests keine verstopfen Düsen zu entdecken sind, ist der Drucker wieder bereit zu hochwertigen Ausdrucken.

Reinigen des UV-Lampenfilters

Einführung

Oben im Gehäuse für die linke bzw. rechte UV-Lampe befindet sich ein Filter, der das Eindringen von Staub und weiteren in der Luft vorhandenen Partikeln in das Lampengehäuse verhindert. Wenn der Filter durch Staub oder andere Verunreinigungen zugesetzt ist, kann es zu einer Überhitzung der betreffenden Lampe kommen.

Zeitpunkt

Prüfen Sie den Zustand der Filter einmal pro Woche, und reinigen Sie sie nach Bedarf. Wenn sich Staub ansammelt, kann es zu einer Überhitzung der Lampen kommen, und es wird eine entsprechende Fehlermeldung angezeigt. Reinigen Sie die Filter spätestens alle drei Monate, um eine Überhitzung der Lampen zu vermeiden. Wenn eine Fehlermeldung wegen Lampenüberhitzung angezeigt wird, überprüfen Sie den Filter auf Staub oder Verunreinigungen. Wenn eine Fehlermeldung wegen Lampenüberhitzung angezeigt wird, sich aber kein Staub auf dem Filter angesammelt hat, wenden Sie sich unverzüglich an den Kundendienst.

Hinweis:
Tauschen Sie beim Wechseln einer UV-Birne immer auch den Filter mit aus.

Vor dem Start

1. Schalten Sie die Tintenheizung aus.
2. Schalten Sie die UV-Lampen aus.

Erforderliches Werkzeug

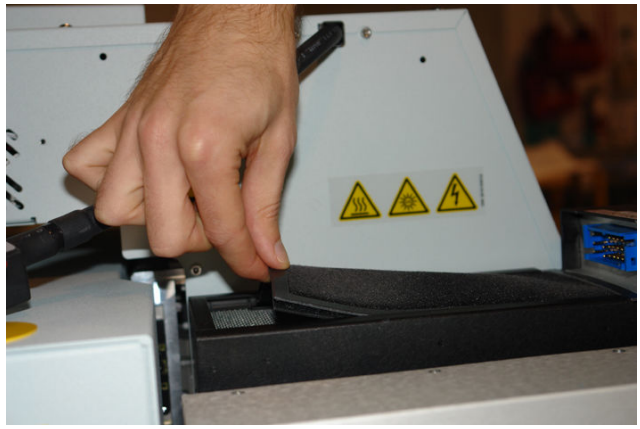
- Kleiner Handstaubsauger

Hinweis:
Tragen Sie beim Arbeiten an den UV-Lampen und Abdeckblenden stets Baumwollhandschuhe und eine Schutzbrille.

Achtung:
Wenn die Filter nicht gereinigt werden, kann dies zu einer Lampenüberhitzung und damit zu einer verkürzten Lebensdauer der Lampen führen.

So reinigen Sie den UV-Lampenfilter

1. Warten Sie, bis das Gehäuse abgekühlt ist (d.h. sobald die Lüfter abgeschaltet haben).
2. Heben Sie den Lampenfilter zum Ausbauen an einer Ecke an, und biegen Sie ihn dann in der Mitte, indem Sie mit einem Finger darunterfahren. Heben Sie ihn dann vom Stromanschluss weg aus dem Lampengehäuse heraus.



[163] Lampenfilter ausbauen

3. Gehen Sie mit dem Filter ein Stück vom Drucker weg, und saugen Sie den Filter mit einem Staubsauger ab, um die Verunreinigungen und den Staub zu entfernen.
4. Bauen Sie dann den Lampenfilter wieder ein, indem Sie eine Längsseite in die Aufnahme oben auf dem Lampengehäuse einsetzen und dann am anderen Ende auf den Filter drücken, so dass er sich nach oben wölbt. Nun lässt sich die andere Seite in die entsprechende Aufnahme einsetzen.
5. Wiederholen Sie die Schritte 2 bis 4 für den Filter in der anderen UV-Lampenbaugruppe

Entfernen von Tinte

Einführung

Wie oft Sie diese Maßnahmen durchführen müssen, hängt von der Einsatzhäufigkeit des Druckers und von den Arbeitsbedingungen ab.

Entfernen von Tinte vom Tisch und anderen metallischen Oberflächen:
Entfernen Sie die Tinte vom Tisch, sobald dies erforderlich ist. Wenn die Tinte noch nicht ausgehärtet ist, können Sie sie mit einem Papierhandtuch oder mit einem fusselfreien Tuch abwischen. Sobald die UV-Tinte ausgehärtet ist, lässt sie sich am besten mithilfe eines Schabers entfernen (Sie können dazu auch eine Rasierklinge verwenden, die in einem geeigneten Halter steckt). Verwenden Sie dieses Verfahren allerdings nicht für lackierte Oberflächen! Achten Sie darauf, die Aluminiumoberfläche des Tisches nicht zu verkratzen, wenn Sie die ausgehärtete Tinte vom Tisch schaben.

Freiräumen von Vakuumöffnungen:
Die Vakuumöffnungen in der Tischoberfläche können durch Tinte verstopft werden. In diesen Fall kann kein wirksamer Unterdruck aufgebaut werden. Wenn Vakuumöffnungen zugesetzt sind, räumen Sie diese mit einem festen Gegenstand mit einem Durchmesser von 1,5 mm (z.B. mit einer Büroklammer) frei. Dieser Wartungsschritt braucht höchstwahrscheinlich nur ab und zu bei Bedarf durchgeführt zu werden.

Erforderliches Werkzeug

- Fusselfreie, saugfähige Tücher
- Nitrilhandschuhe und Schutzbrille mit Seitenschutz
- Isopropanol (95 %)

Hinweis:
Wenn Sie den Tisch reinigen, entfernen Sie sorgfältig alle trockenen Tintenpartikel. Verwenden Sie dazu einen tragbaren Staubsauger und wischen Sie mit einem fusselfreien Tuch nach, damit keine Verunreinigungen auf dem Tisch verbleiben, die vom Druckkopf aufgenommen werden könnten.

Entfernen von ungehärteter Tinte vom Tisch

Vorsicht:
Vermeiden Sie, dass ungehärtete Tinte mit der Haut oder den Augen in Berührung kommt, da dies Reizungen oder eine Sensibilisierung der Haut zur Folge haben kann. Tauschen Sie einen mit Tinte verunreinigten Nitrilhandschuh möglichst umgehend aus.

1. Wischen Sie den Großteil der Tinte mit einem saugfähigen Tuch auf.
2. Tränken Sie ein weiteres, saugfähiges Tuch mit Isopropanol, und wischen Sie die restliche Tinte ab.
3. Wischen Sie die Tischoberfläche mit weiteren frisch getränkten Tüchern so lange ab, bis auf dem Tuch keine Tintenreste mehr zu sehen sind.

Entfernen von ausgehärteter Tinte vom Tisch

1. Entfernen Sie ausgehärtete Tinte mithilfe eines Schabers (oder mit einer Rasierklinge in einem geeigneten Halter) von der Tischoberfläche.

Hinweis:
Die Gehäuseoberflächen des Druckers und die Wartungseinheit dürfen nicht mit einem Schaber bearbeitet werden, da sie hierdurch zerkratzt würden.

2. Saugen Sie mit einem Staubsauger die abgeschabten Tintenpartikel und sonstigen Verunreinigungen von der Tischoberfläche ab.
3. Wischen Sie mit einem fusselfreien, mit Isopropanol getränkten Tuch nach, um eventuell noch auf dem Tisch verbliebene Partikel zu entfernen.

Entfernen von Tinte vom Wartungsbehälter

Achten Sie während der täglichen Druckkopfwartung auch auf das Gitter oben auf der Wartungseinheit, wenn das Fach geöffnet ist. Wenn sich dort Tinte angesammelt hat, gehen Sie zum Reinigen wie folgt vor:

1. Schieben Sie die Klappe an der Unterseite des Druckwagens auf, um Zugang zur Wartungseinheit zu erhalten.
2. Wischen Sie den Großteil der Tinte mit einem saugfähigen Tuch auf.
3. Tränken Sie ein fusselfreies Tuch mit Isopropanol, und entfernen Sie alle Tintenablagerungen.
4. Tränken Sie ein weiteres, saugfähiges Tuch mit Alkohol, und wischen Sie verbliebenes Reinigungsmittel und andere Verschmutzungen ab.

Hinweis:
Wenn Sie die Wartungsklappe offen lassen und die Tintenablagerungen nicht entfernen, härten diese nach und nach am Licht aus und sind u.U. nur noch sehr schwer zu entfernen.

Freiräumen der Vakuumöffnungen

1. Stellen Sie fest, ob Vakuumöffnungen durch Tinte verstopft sind.
2. Räumen Sie alle verstopften Öffnungen mit einem festen Gegenstand mit einem Durchmesser von 1,5 mm (z.B. mit einer Büroklammer) frei.
3. Entfernen Sie verbleibende Partikel mit einem Staubsauger oder einem feuchten, fusselfreien Tuch.

Resttintenbehälter leeren

Einführung

Der Resttintenbehälter befindet sich unter der Wartungseinheit. Dort sammelt sich die Tinte, die von den Druckköpfen herabtropft, oder die überschüssige Tinte aus einer Entleerung während der Druckkopfwartung oder der Druckkopfreinigung mit dem Tupfer. Die Tinte tropft auf eine geneigte Abtropfplatte unten in der Wartungseinheit und läuft von dort in den Resttintenbehälter ab.

Zeitpunkt

Kontrollieren Sie den Resttintenbehälter regelmäßig, und entleeren Sie ihn bei Bedarf. Während der Druckkopfwartung sollten Sie die Abtropfplatte unten in der Wartungseinheit einer Sichtprüfung unterziehen. Wenn sich Tinte auf der Abtropfplatte sammelt, wird es Zeit, den Resttintenbehälter zu leeren (wenn Sie Tinte sehen können, bedeutet dies, dass der Behälter voll ist und sich in die Wartungseinheit zurückstaut. Das Fassungsvermögen des Resttintenbehälters beträgt ca. 1,5 Liter.

Erforderliches Werkzeug

- Stoff- oder Papiertuch
- Leerer halbdurchsichtiger Kunststoffbehälter
- Gummihandschuhe

Entleeren des Resttintenbehälters

1. Legen Sie ein Stoff- oder Papiertuch am Boden aus, um Tropfen aufzufangen, wenn Sie den Resttintenbehälter leeren.

2. Stellen Sie einen geeigneten, leeren Entsorgungsbehälter (mind. 1 Liter Fassungsvermögen) unter den Ablauf des Resttintenbehälters.

[164] Ventil des Resttintenbehälters

3. Drehen Sie das Ventil am Resttintenbehälter auf, bis Tinte austritt.
4. Schließen Sie das Ventil, wenn keine Tinte mehr austritt (oder wenn der Behälter voll ist).

Hinweis:
Das Ventil schließt sauber (ohne Tropfen), aber da es einen langen Zulauf hat, nehmen Sie ein Stück Stoff- oder Papiertuch und wischen es sauber, weil sonst Tinte im Inneren verbleiben könnte, die dann später austritt, wenn der Drucker arbeitet.

5. Entsorgen Sie die Resttinte umweltfreundlich.

Kühlmittel nachfüllen

Einführung

Das Kühlmittel ist eine thermische Flüssigkeit zur Aufrechterhaltung der Tintentemperatur in den Druckköpfen und Tintentanks auf dem Druckwagen. Eine Temperaturüberwachung der Tinte ist erforderlich, damit die richtige Tintenviskosität erreicht wird, die ihrerseits die Tintenstrahlgeschwindigkeit und damit die Qualität des Drucks beeinflusst. Das Kühlmittel wird durch ein Heizelement mit einem Thermostaten gepumpt, der für die Aufrechterhaltung der geeigneten Kühlmitteltemperatur sorgt. Das Kühlmittel fließt parallel durch die einzelnen Druckköpfe und dann zurück in den Kühlmittelbehälter. Jeder Druckkopf besitzt einen eingebauten Sensor, der die Temperatur rückmeldet. Der Behälterblock verfügt ebenfalls über einen Sensor für eine Rückmeldung.

Zweck

Wenn der Füllstand niedrig ist, können Tinte und Druckköpfe nicht auf der richtigen Temperatur gehalten werden. Prüfen Sie den Füllstand des Kühlmittels regelmäßig, und füllen Sie bei niedrigem Füllstand nach.

Zeitpunkt

Prüfen Sie die Kühlmittelflasche im primären Tintenfach, um den Füllstand zu ermitteln. Achten Sie auf einen hohen Kühlmittelstand, um die richtige Tintentemperatur zu gewährleisten.

Hinweis:
Wechseln Sie das Kühlmittel spätestens alle 12 Monate. Mit der Zeit entstehen beim Betrieb des Druckers kristallförmige Ablagerungen im Kühlmittel, die den Durchfluss des Kühlmittels verhindern können, wodurch es letztendlich zu einem Pumpenschaden kommen kann. Näheres erfahren Sie beim Océ Kundendienst.

Vor dem Start

Prüfen Sie den Kühlmittelstand in der Flasche. Die Flasche muss immer voll sein.

Abbildung

[165] Kühlmittelflasche

Kühlmittel nachfüllen

1. Trennen Sie die Kühlmittelleitung vom Deckel der Kühlmittelflasche ab.
2. Entnehmen Sie die Kühlmittelflasche aus dem Tintenfach.
3. Entfernen Sie den Deckel der Kühlmittelflasche.
4. Nehmen Sie den mitgelieferten Kühlmittelbehälter zur Hand (normalerweise befindet er sich hinter der Klappe links neben der Kühlmittelflasche im primären Tintenfach).
5. Füllen Sie die Kühlmittelflasche auf.
6. Bringen Sie den Deckel an der Kühlmittelflasche an und setzen Sie diese wieder in das Tintenfach ein.
7. Verstauen Sie das Kühlmittel, bis es wieder benötigt wird.

Hinweis:
Das Zubehör eines neuen Druckers enthält einen 2-Liter-Kühlmittelbehälter. Bei der Installation erfordert das Kühlsystem 1,8 Liter zum Füllen der Kühlmittelflasche und der Leitungen. Es empfiehlt sich, bei Ihrer Vertretung direkt Kühlmittel nachzubestellen, damit Sie genügend Vorrat zum Auffüllen des Systems haben.

Austauschen der Schaummatte des Tintenabscheiders

Einführung

Der Tintenabscheider besteht aus einem Abdeckblech mit Schlitzen für das Fach der Wartungseinheit sowie einer Schaummatte, die unterhalb des Fachs befestigt ist. Der Tintenabscheider wird sowohl für weiße Tinte vom Typ IJC2555 als auch für alle fünf neueren Tinten vom Typ Océ IJC256 benötigt. Bei diesen Tinten muss in druckfreien Zeiten jeweils etwas Tinte abgeschieden werden, damit die Druckköpfe betriebsbereit bleiben. Bei diesen Abscheidungsvorgängen wird zwar nur sehr wenig Tinte verbraucht, doch muss der Bediener dann die Abdeckung des Wartungsbehälters häufiger reinigen.

Zweck

Mit der Zeit können sich in den verwendeten Tinten Partikel bilden, die den Spritzvorgang im Inneren der Düsen im Druckkopf beeinträchtigen können. Wenn der Tintenfluss behindert wird, kann dies die Druckqualität verschlechtern. Daher wird bei allen Tinten, bei denen dies erforderlich ist, regelmäßig Tinte abgeschieden. Eine auf der Unterseite des Wartungsfachs befindliche Schaummatte nimmt diese geringe Tintenmenge auf.

Hinweis:
Obwohl der Druckwagen so ausgerichtet ist, dass die Düsen die Tinte in die Schlitze des Tintenabscheiders spritzen, gelangt auch immer wieder Tinte auf die ebene Oberfläche des Fachs für die Wartungseinheit. Überprüfen Sie bei der Durchführung der täglichen Druckkopfwartung die Oberfläche der Wartungseinheit. Wenn sich Tinte darauf befindet, wischen Sie diese mit einem sauberen Tuch oder Papierhandtuch ab.

Zeitpunkt

Beim Abscheiden wird jeweils nur eine geringfügige Menge an Tinte abgegeben, aber diese sammelt sich in der Schaummatte, bis diese keine weitere Tinte mehr aufnehmen kann. Die Matten sind Verbrauchsmaterial, das Sie über Ihre lokale Océ Vertretung beziehen können.

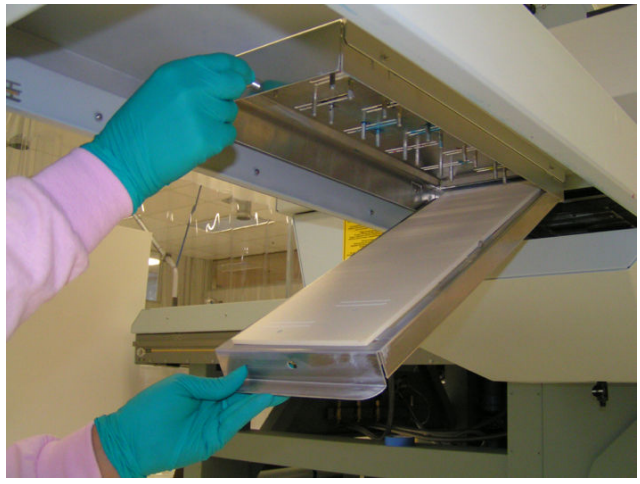
Hinweis:
Achten Sie darauf, dass das Fach der Wartungseinheit geschlossen bleibt (außer bei der Druckkopfwartung), so dass die dort angesammelte Tinte nicht durch Licht gehärtet wird.

Austauschen der Schaummatte des Tintenabscheiders

1. Öffnen Sie das Fach der Wartungseinheit, indem Sie es von unterhalb des Druckwagens vorziehen.
2. Fassen Sie unter das Ende der Fachs, und ziehen Sie an dem federbelasteten Knopf, während Sie die Metallschale des Tintenabscheiders in ihrer Position halten.
3. Schwenken Sie die Metallschale an ihrer Klammer ein Stück nach unten, um an die Matte zu gelangen.

[166] Schaummatte des Tintenabscheiders austauschen

4. Entnehmen Sie die Schaummatte des Tintenabscheiders, und ersetzen Sie sie durch eine neue.



[167] Tintenabscheider schließen

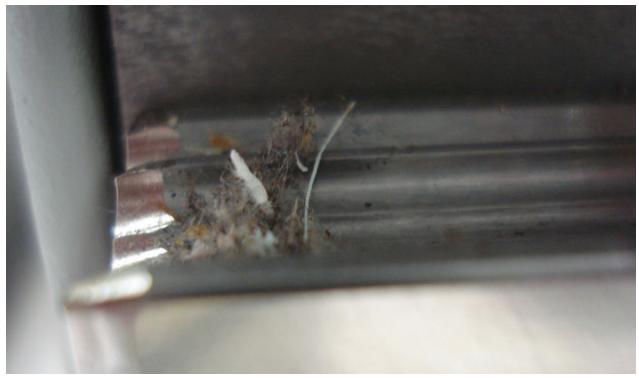
5. Schwenken Sie Metallschale nach oben, und verriegeln Sie sie mit dem federbelasteten Knopf.

Reinigen der Schienen des Druckwagenträgers

Einführung

Auf den Schienen des Druckwagenträgers, die längs des Tisches verlaufen, können sich Staub und Schmutzpartikel ansammeln. Die Lager, die auf diesen Schienen laufen, sind mit Schutzvorrichtungen versehen, durch die das Eindringen der Partikel in das Lagergehäuse verhindert wird. Nach einer gewissen Nutzungsdauer kann sich jedoch bei der Bewegung des Druckwagenträgers entlang des Tisches an der Außenseite der Schutzvorrichtungen Schmutz ansammeln.

[168] Staub auf den Schutzvorrichtungen des Lagerblocks für den Druckwagenträger



[169] Staub auf der Schiene des Druckwagenträgers

Zeitpunkt

Wenn Sie Schmutz oder Tinte auf den Druckwagenträgerschienen oder Verschmutzungen auf den grauen Schutzvorrichtungen der Lager feststellen, müssen Sie diese Teile unverzüglich mit einem fusselfreien Poly-Wipe-Tuch reinigen.

Hinweis:
Wischen Sie Staub oder Verschmutzungen vorsichtig von den Druckwagenträgerschienen bzw. von den Schutzvorrichtungen der Lager, um den dort vorhandenen Schmierfilm nicht zu entfernen.

Achtung:
Falls Tinte auf die Schienen tropft, sollten Sie diese sofort entfernen, bevor die Lager durch diese Tinte fahren. Nachdem Sie den entsprechenden Bereich gesäubert haben, wischen Sie sie noch einmal feucht mit einem fusselfreien Tuch nach, um alle chemischen Rückstände zu entfernen, bevor Sie den Druckwagenträger wieder über diese Stelle fahren lassen. Leichte Tintenflecke, die nach dem Reinigen auf den Schienen verbleiben, stellen kein größeres Problem dar.

Reinigen der Schienen und des Lagerblocks

1. Öffnen Sie die Klappe zur Wartungseinheit, um sicherzustellen, dass sich weder Druckwagenträger noch Druckwagen bewegen.
2. Entfernen Sie mit einem trocknen, fusselfreien Tuch alle sichtbaren Verunreinigungen, die sich an den Schutzvorrichtungen der Lager abgesetzt haben. Sie müssen nur die Außenseite der Schutzvorrichtungen reinigen. Wischen Sie beim Entfernen von Verschmut-

zungen jeweils in Richtung von den Schutzvorrichtungen weg, um zu vermeiden, dass Staub in den Lagerblock gelangt.

3. Wischen Sie die Schienen des Druckwagenträgers sauber. Gehen Sie dabei vorsichtig vor, um nicht den Schmierfilm zu entfernen, der zur Schmierung der Lager bei ihrer Bewegung entlang den Schienen dient.
4. Schließen Sie die Abdeckung der Wartungseinheit.

Austauschen von Tintenfiltern

Einführung

Jede Farbe (bzw. Lack) hat einen Filter, der Partikel aus der Flüssigkeit filtert, wenn diese von den Beuteln zu den Druckköpfen gepumpt wird. Die Tintenfilter befinden sich in einem Gehäuse unter dem Tintenfach. Es ist ein primäres und ein sekundäres Tintenfach vorhanden und die Filter für die einzelnen Tinten oder Lacke befinden sich direkt unter dem jeweiligen Beutel.

Zeitpunkt

Der Filter jeder Farbe muss ausgetauscht werden, sobald 11 Tintenbeutel (22 Liter) der betreffenden Tinte verbraucht wurden, bzw. spätestens alle 12 Monate. Wenn ein Tintenfilter verstopft, hält er Farbpigmente fest und beeinträchtigt damit die Farbbalance der Ausdrucke. Außerdem kann es dadurch zu Beschädigungen am Tintensystem kommen. Deshalb müssen Sie den Filter austauschen, bevor eine Verstopfung auftritt.
Wenn beim Düsentest eine Druckfarbe blasser als üblich ausgedruckt wird, ist dies ein Anzeichen, dass der Filter der entsprechenden Farbe verstopft ist und ausgetauscht werden muss. Wenn Sie außerdem feststellen, dass es lange dauert, bis ein Tintenbehälter gefüllt ist, sehen Sie in Ihren Aufzeichnungen nach, wann der Filter für die betreffende Farbe zuletzt ausgetauscht wurde. Stellen Sie sicher, dass die Tintenleitungen, die von diesem Filter ausgehen, nicht geknickt sind.

Hinweis:
Neue Filter enthalten Luft, die abgelassen werden muss. Luft in den Tintenfiltern kann das Vakuum beeinträchtigen und zu heraustropfender Tinte sowie als Folge der Düsenprobleme zu einer schlechteren Druckbildqualität führen. Durch regelmäßiges Entlüften der Tintenfilter vermeiden Sie immer wieder auftretende Düsenausfälle. Sie müssen alle Luft aus den Tintenfiltern entfernen, um ein Ausfließen der Tinte in die 0,2-Mikron-Filter zu vermeiden, die zu den Ablassventilen oben am Druckwagen gehören. Wenn einer der 0,2-Mikron-Filter Anzeichen einer Verunreinigung mit Tinte zeigt, müssen Sie ihn von einem Kundendientsttechniker austauschen lassen. Dieses Problem können Sie jedoch vermeiden, indem Sie die Tintenfilter regelmäßig entlüften.

Vor dem Start

WICHTIG! Öffnen Sie die Tür der Wartungseinheit, um die Tintenpumpen anzuhalten. Schließen Sie alle vier Ablassventile oben am Druckwagen.

Achtung:
Verstopfte Tintenfilter können zu Beschädigungen des Tintensystems des Druckers führen. Partikelbildung in der Tinte kann zu Problemen führen, bei denen Sie den Kundendienst benötigen. Tauschen Sie daher alle Tintenfilter alle 12 Monate aus, um solche Probleme zu vermeiden.

Austauschen eines Tintenfilters

1. Öffnen Sie die Tür der Wartungseinheit, um die Tintenpumpen anzuhalten.
2. Schließen Sie alle vier Ablassventile oben am Druckwagen.
3. Lösen Sie den Tintenbeutel des Filters, den Sie austauschen möchten, von seinem Anschluss. Drücken Sie hierzu auf den Knopf links am Schnellanschluss der Kupplung für den Tintenbeutel, und ziehen Sie den Anschluss nach außen, um den Tintenbeutel zu lösen.

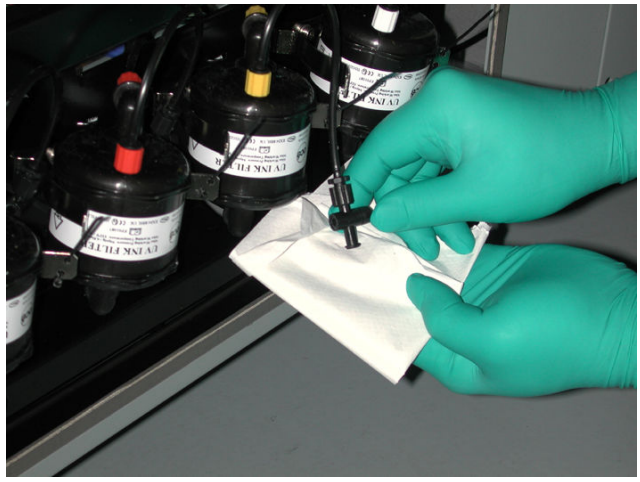
[170] Kupplung des Tintenbeutels lösen

4. Öffnen Sie die Abdeckung des Tintenfiltergehäuses. Drücken Sie dazu oben auf die Mitte, um die Abdeckung auszulösen. Lassen Sie sie nach unten klappen, um Zugriff auf die Filter zu erhalten.

[171] Öffnen der Abdeckung der Tintenfilter

5. Suchen Sie das Ablassventil oben auf dem Tintenfilter, den Sie austauschen möchten (der Verschluss, der das Ventil an Ort und Stelle hält, zeigt an, für welche Tintenfarbe dieser Filter vorgesehen ist).

6. Wickeln Sie ein fusselfreies Tuch um das Ende des Entlüftungsröhrchens für den Tintenfilter, um Tinte aufzufangen, die bei der Druckentspannung im nächsten Schritt möglicherweise herausspritzt.



[172] Ventil am Tintenentlüftungsröhrchen

7. Drehen Sie den Absperrhebel des Ventils am Entlüftungsröhrchen so, dass er parallel zum Entlüftungsröhrchen steht. Damit öffnen Sie das Ventil und bauen den Druck im Röhrchen ab. Drehen Sie den Absperrhebel nach etwa 30 Sekunden wieder in die rechtwinklige, geschlossene Position zurück.

Hinweis:
Das Tintensystem steht unter Druck, daher kann es vorkommen, dass zunächst etwas Tinte herausspritzt. Lassen Sie das Tuch um das Ende des Entlüftungsröhrchens gewickelt, um jegliche herausspritzende Tinte aufzufangen.

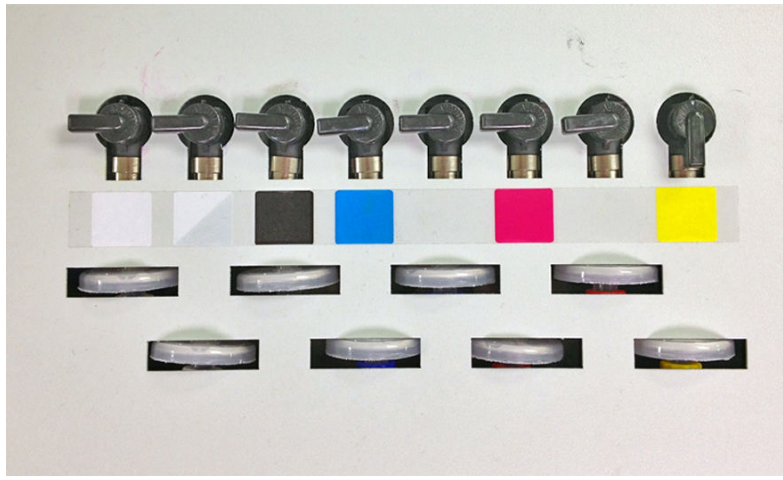
8. Ziehen Sie den betreffenden Tintenfilter aus seiner metallenen Halteklammer.
9. Schrauben Sie den Verschluss des Entlüftungsröhrchens vom alten Filter ab, und schrauben Sie ihn auf den oberen Anschluss des neuen Filters auf. Setzen Sie den Verschluss des neuen Filters auf den alten Filter, damit keine Tinte heraustropfen kann.
10. Wiederholen Sie den vorgenannten Schritt für den oberen und den unteren Anschluss.

Hinweis:
Wischen Sie verschüttete Tinte ab.

11. Setzen Sie den neuen Filter in die leere Halteklammer ein, und achten Sie darauf, dass der Pfeil für die Fließrichtung auf dem Filter nach unten zeigt. Quetschen Sie dabei nicht die Tintenschläuche.
12. Fahren Sie mit dem Abschnitt "Entlüften eines Tintenfilters" fort.

Entlüften eines Tintenfilters

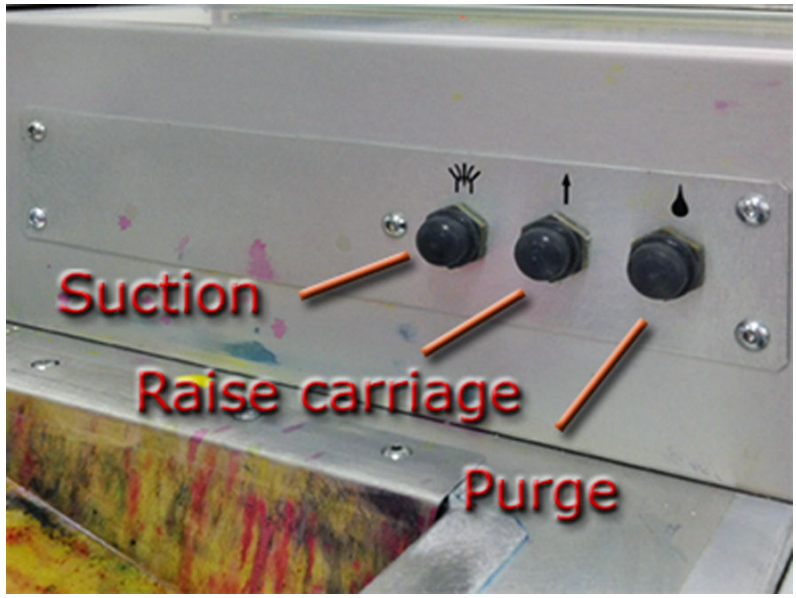
1. Öffnen Sie das Tintenablassventil für die betreffende Farbe, und achten Sie darauf, dass die Ventile für die anderen Farben (bzw. Lack) geschlossen sind.



[173] Gelbes Ablassventil geöffnet

2. Klicken Sie auf das Tintenstatussymbol rechts oben in der Anzeige des Moduls zur Druckauftragssteuerung in der Druckersoftware, um den Tintenstatus zu überwachen.

3. Drücken Sie die Ablasstaste, um das Ablassen der Tinte zu starten. Wiederholen Sie diesen Schritt, bis das Tintenstatusfenster für die betreffende Farbe den Status "Wenig Tinte" zeigt.



[174] Schalter der Wartungseinheit

4. Drücken Sie die Taste zum Hochfahren des Druckwagens und entfernen Sie dann mithilfe der Saugdüse für die Wartung jegliche überschüssige Tinte von dem Druckkopf, für den Sie den Ablassvorgang durchgeführt haben.
5. Schließen Sie die Tür der Wartungseinheit.
6. Schließen Sie im Tintenfach den betreffenden Tintenbeutel über die Kupplung mit Schnellverschluss wieder an, um die erneute Tintenbefüllung zu starten.
7. Legen Sie ein fusselfreies Tuch unter das Entlüftungsröhrchen des betreffenden Tintenfilters, um eventuell herauslaufende Tinte aufzufangen.
8. Drehen Sie den Absperrhebel des Ventils so, dass er parallel zum Entlüftungsröhrchen steht, um das Ventil zu öffnen.
9. Beobachten Sie den Vorgang, und halten Sie das Tuch in der Nähe des offenen Entlüftungsröhrchens. Sobald Tinte am offenen Ende des Entlüftungsröhrchens zu sehen ist, drehen Sie den Absperrhebel wieder in die rechtwinklige, geschlossene Position zurück (dies kann einige Minuten dauern, abhängig davon, wieviel Luft sich im Filter befindet, da die Tintenpumpe lediglich alle 5 Sekunden für eine kurze Zeit aktiv ist). Die Resttinte die sich bereits im Entlüftungsröhrchen befindet, können Sie ignorieren.

Abschließende Schritte

1. Prüfen Sie den neuen Filter auf eventuelle Leckagen.

2. Öffnen Sie am Druckwagen alle Ablassventile, die noch geschlossen sind.
3. Notieren Sie das Einbaudatum mit einem Marker, oder bringen Sie einen entsprechenden Aufkleber an.
4. Bringen Sie die Abdeckung des Tintenfilterfachs wieder an.
5. Führen Sie vor dem Drucken die Routine-Druckkopfwartung durch.
6. Tauschen Sie die Filter alle 12 Monate bzw. nach Verbrauch von 11 Beuteln (22 Litern) Tinte aus.

Austauschen einer UV-Lampe

Einführung

Ihr Océ Arizona-Drucker ist mit zwei UV-Lampen (eine auf jeder Seite des Druckwagens) zur Aushärtung der Tinte noch während des Druckvorgangs ausgestattet. Diese UV-Birnen haben nur eine begrenzte Lebensdauer und müssen ausgetauscht werden, wenn sie defekt sind oder die Tinte nicht mehr mit maximaler Leistung härten können.

Zeitpunkt

Obwohl die Lebensdauer der UV-Lampen ca. 500 Stunden betragen kann, gibt es einige Faktoren, die zu einer verringerten Lebensdauer beitragen können. Bestimmte Gewohnheiten im Betrieb, wie das häufige Ein- und Ausschalten der Lampen, die dauerhafte Verwendung der Lampen bei hoher Intensität oder das Berühren der Birnen mit den Fingern können deren Lebensdauer verkürzen. Océ empfiehlt, jeweils beide Birnen gleichzeitig auszutauschen, um sicherzustellen, dass die Aushärtung beim Druck in beide Richtungen gleichmäßig erfolgt. Wenn eine der Lampen vorzeitig ausfällt oder versehentlich zerbricht, kann der Bediener selbst entscheiden, dass er nur eine Lampe austauschen möchte. Er sollte aber nach dem Lampenwechsel die Konsistenz der Druckqualität prüfen. Eine ungleichmäßige Aushärtung der Farbe kann zu Streifenbildung im Druckbild führen. Es wird außerdem empfohlen, beim Austausch der Birnen gleichzeitig die Lampenfilter auszutauschen.

Hinweis:
Das Symbol 'Flachbett-Einstellungen' in der Druckersoftware ermöglicht es dem Bediener, die Leistung der beiden UV-Lampen unabhängig voneinander zu steuern. Um die Lebensdauer der Lampe zu verlängern, verwenden Sie die niedrigste Einstellung, mit der eine ausreichende Härtung des jeweiligen Materials erreicht werden kann. Vermeiden Sie jedoch den Umgang mit Material, auf dem sich nicht ausreichend ausgehärtete Tinte befindet, weil diese Hautreizungen und -sensibilisierung verursachen kann.

Vor dem Start

1. Schalten Sie die Tintenheizung aus.
2. Schalten Sie die UV-Lampen aus.
3. Öffnen Sie das Fach der Wartungseinheit, indem Sie es von unterhalb des Druckwagens vorziehen.
4. Drücken Sie den Schalter 2 in der Mitte, um den Druckwagen in seine oberste Position zu fahren (dadurch erhalten Sie Zugang zum Quarzfenster, was später noch notwendig ist).

5. Wenn die Tintentemperatur weniger als 40 °C beträgt und die UV-Lampen abgekühlt sind, klicken Sie im Modul "Tools und Dienstprogramme" auf die Schaltfläche "Herunterfahren".
6. Schalten Sie den Drucker aus (eine Anleitung finden Sie im Abschnitt "Ein- und Ausschalten des Druckers").
7. Verriegeln Sie den Netzschalter mit einem Vorhängeschloss.

Vorsicht:
Die UV-Lampen und das Druckwagenschutzblech sind ggf. heiß, wenn der Drucker zuvor in Betrieb war. Fassen Sie das Schutzblech und die Lampe erst an, wenn sie abgekühlt sind.

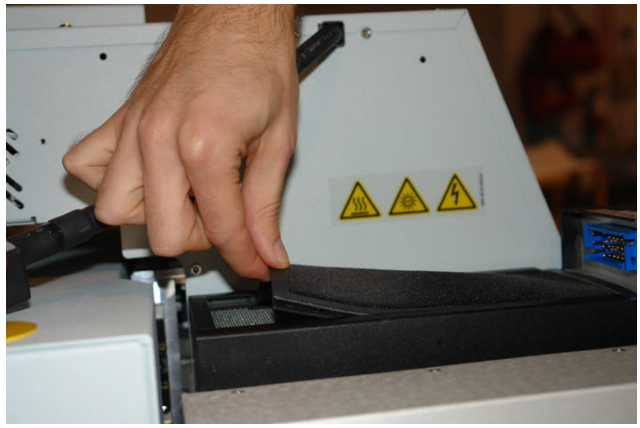
Vorsicht:
Diese UV-Birnen enthalten Quecksilber. Wenn sie zerbrechen, werden giftige Dämpfe freigesetzt. Die Birnen müssen gemäß den örtlichen Umweltbestimmungen entsorgt werden.

Entfernen des Lampengehäuses

1. Nehmen Sie den Druckwagenschutz ab, indem Sie ihn nach oben schieben und dann vom Druckwagen abziehen.
2. Ziehen Sie den Stecker für das Stromkabel am UV-Lampengehäuse ab, indem Sie auf die beiden blauen Zungen zu beiden Seiten drücken und das Kabel herausziehen.

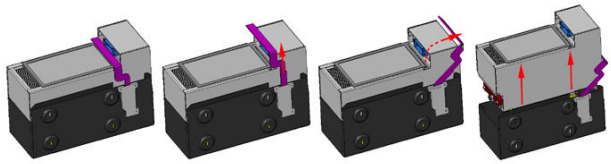
[175] Stromkabel abziehen

3. Entfernen Sie den aus Schaumstoff bestehenden Filter oben auf dem Gehäuse, indem Sie die frei liegende Seite wie unten gezeigt anheben. Der Filter ist biegsam und kann daher problemlos ausgebaut werden.



[176] Lampenfilter ausbauen

4. Schwenken Sie den Verriegelungsbügel für das UV-Lampengehäuse weg:



[177] Verriegelungsbügel

- Heben Sie ihn zunächst gerade nach oben, bis auf Höhe des blauen Anschlusses.
- Führen Sie ihn dann im Winkel weg vom Anschluss, während Sie ihn weiter anheben.
- Schwenken Sie den Bügel abschließend über den Anschluss und hinter den nach oben vorstehenden Teil des Lampengehäuses.

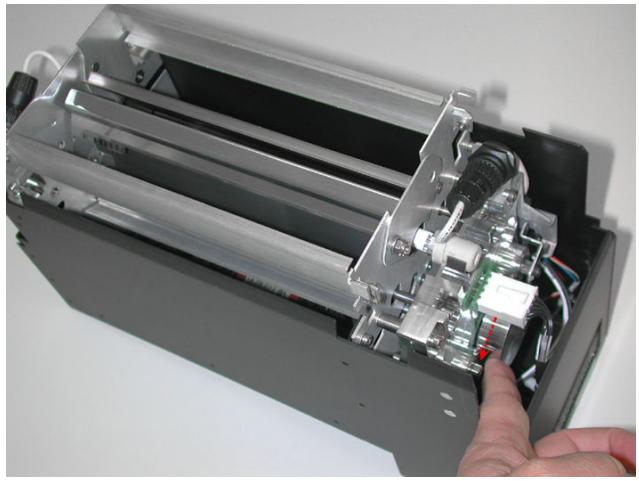
Hinweis:
Das UV-Lampengehäuse kann erst aus dem Druckwagen entfernt werden, wenn Sie den Bügel weggeschwenkt haben.

5. Heben Sie das UV-Lampengehäuse gerade nach oben und aus seiner Aufnahme im Druckwagen heraus.

Austauschen der UV-Lampe

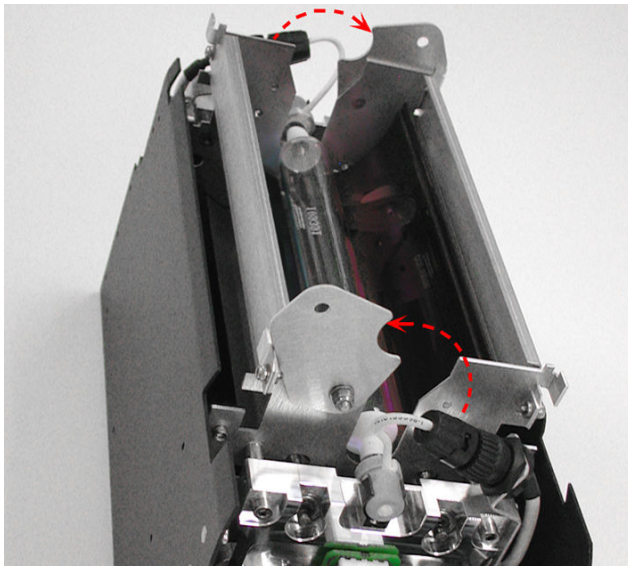
Achtung:
Tragen Sie beim Arbeiten an den UV-Lampen und Abdeckblenden stets Baumwollhandschuhe; durch ölige Finger können diese Komponenten beschädigt und die Lebensdauer der Lampe verringert werden.

1. Setzen Sie eine Schutzbrille auf, und ziehen Sie Baumwollhandschuhe an.
2. Legen Sie das Gehäuse auf einer sauberen Arbeitsfläche außerhalb des Druckerbereichs mit der Oberseite nach unten ab.
3. Drehen Sie am Dämpfer des Blendenmotors, bis die UV-Blenden geöffnet sind.



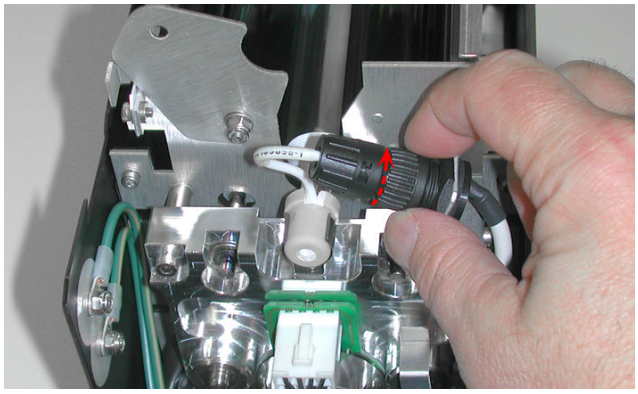
[178] Dämpfer des Blendenmotors drehen

4. Öffnen Sie die beiden UV-Lichtabschirmungen an beiden Enden der UV-Lampe, indem Sie sie entgegen dem Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.



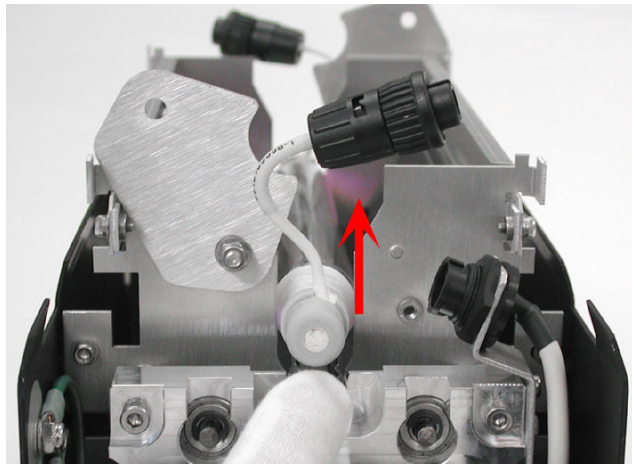
[179] Lichtabschirmungen drehen

5. Entfernen Sie die beiden UV-Lampenkabel, indem Sie zunächst die Schraubverriegelung lösen und dann die Verriegelung von den Steckern abziehen.



[180] Stecker abziehen

6. Lösen Sie die Lampe nacheinander an beiden Enden aus der Halteklammer, und nehmen Sie sie aus dem Gehäuse.



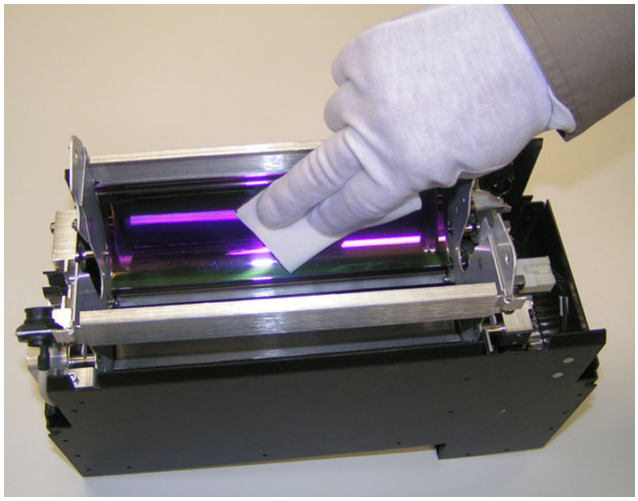
[181] UV-Lampe ausbauen

7. Legen Sie die ausgebaute Lampe in einen Behälter, und bringen Sie sie später zum Recycling.
8. Entsorgen Sie alte UV-Lampen gemäß den örtlichen Umweltbestimmungen.

Austauschen der UV-Lampe

Achtung:
Tragen Sie Baumwollhandschuhe. Vermeiden Sie unbedingt den Kontakt der ungeschützten Haut mit den UV-Lampen. Im warmen Zustand können Hauptartikel zu einer dauerhaften Einätzung der Oberfläche der UV-Lampe führen. Eine derart verunreinigte UV-Lampe kann vorzeitig ausfallen.

1. Bevor Sie die neue UV-Lampe einsetzen und das Lampengehäuse wieder anbringen, sollten Sie die UV-Blenden öffnen und mit einem fusselfreien Tuch, das Sie zuvor in Isopropanol getaucht haben, die Reflektorflächen reinigen.



[182] Reflektoren des Lampengehäuses reinigen

Hinweis:
Wenn die Reflektoren nicht mindestens bei jedem UV-Lampenaustausch gereinigt werden, lässt die Aushärtungsfähigkeit der Lampen nach (nähere Informationen finden Sie im Anwendungsbulletin 38 für Kunden).

2. Reinigen Sie mit dem mit Isopropanol getränkten, fusselfreien Tuch beide Seiten des Quarzfensters unten in der Aufnahme des UV-Lampengehäuses.
3. Stellen Sie sicher, dass die UV-Blenden noch offen sind (drehen Sie ggf. am Motordämpfer, falls sie wieder geschlossen sein sollten).
4. Wischen Sie die UV-Lampe vor dem Einsetzen in das Lampengehäuse mit den Reinigungstüchern ab, die im Austauschsatz enthalten sind.
5. Fassen Sie die neue Lampe an ihren keramischen Enden.
6. Setzen Sie die Lampe nacheinander in die Halteklammern ein. Achten Sie dabei darauf, dass die Lampe mittig ausgerichtet ist und an beiden Enden fest in den Klammern sitzt.
7. Schließen Sie die Kabelstecker wieder an der Lampe an, und ziehen Sie die Schraubverriegelungen fest.
8. Drehen Sie die beiden UV-Lichtabschirmungen im Uhrzeigersinn in ihre geschlossene Position zurück. Sie müssen parallel zur Endplatte ausgerichtet sein.

Einbau des Lampengehäuses

1. Wischen Sie die Ober- und die Unterseite des Quarzfensters unten an der Aufnahme im Druckwagen des UV-Lampengehäuses mit einem Alkoholtuch ab. Prüfen Sie auch die Unterseite des Quarzfensters auf Tintenrückstände, die bei falscher Wagenhöhe durch Vernebelung entstehen können. Etwaige Tintenrückstände können Sie mit einer im 45-Grad-Winkel gehaltenen Rasierklinge (o. Ä.) entfernen.
2. Setzen Sie das Lampengehäuse wieder in die vorgesehene Aufnahme im Druckwagen ein.
3. Ersetzen Sie den von der Oberseite des Gehäuses entfernten Filter durch einen neuen.
4. Schwenken Sie den Verriegelungsbügel für das Lampengehäuse wieder in die Verriegelungsposition.
5. Schließen Sie den Stecker des Stromkabels der UV-Lampe wieder oben am UV-Lampengehäuse an.
6. Wiederholen Sie zum Wechseln der Lampe im anderen Lampengehäuse die Schritte aus den beiden oben beschriebenen Arbeitsanleitungen.

Hinweis:
Océ empfiehlt, jeweils beide Lampen gleichzeitig auszutauschen, um sicherzustellen, dass die Aushärtung beim Druck in beide Richtungen gleichmäßig erfolgt.

7. Setzen Sie den Druckwagenschutz wieder auf den Druckwagensockel auf.
8. Schieben Sie das Fach der Wartungseinheit vorsichtig wieder in die geschlossene Position zurück.

Hinweis:
Ein harter Stoß kann den Unterdruck in den Tintenleitungen unterbrechen, so dass Luft in die Leitungen eintritt. Als Folge wird die Düse des Druckkopfs blockiert und funktioniert erst wieder, nachdem ein Ablassvorgang durchgeführt wurde.

9. Entriegeln Sie den Einschalter, und schalten Sie den Drucker ein.
10. Drucken Sie ein Testbild. Wenn Sie glänzende Streifen erkennen und nur eine UV-Lampe ausgewechselt haben, müssen Sie möglicherweise auch die andere Lampe ersetzen.
11. Entsorgen Sie alte UV-Lampen gemäß den örtlichen Umweltbestimmungen.

Warten des Zusatzgeräts für weiße Tinte

Einführung

Drucker, die mit einem Zusatzgerät für weiße Tinte ausgerüstet sind, müssen sorgfältig gewartet werden, um sicherzustellen, dass die Weiß-Druckköpfe einwandfrei funktionieren. Im System wird die weiße Tinte in einem Kreislauf rückgeführt, damit sich möglichst wenig Tinte ablagern kann. Damit dies gewährleistet ist, **muss der Drucker ständig eingeschaltet bleiben**. Wenn der Drucker zu Wartungs- oder Reparaturzwecken ausgeschaltet werden muss, müssen Sie, sobald er wieder eingeschaltet wurde und die Tintenbehälter voll sind, den Beutel mit der weißen Tinte schütteln und mehrere Spülvorgänge durchführen.

Schütteln Sie den neuen Beutel mit weißer Tinte vor dem Anschließen und dann mindestens einmal wöchentlich vorsichtig, wie auf dem Beuteletikett gezeigt. Bei dem Zusatzgerät für weiße Tinte ist die tägliche Wartung äußerst wichtig, da hierbei eine kleine Menge weißer Tinte ausgespült wird, um die Druckköpfe sauber zu halten und einen zuverlässigen Betrieb zu gewährleisten.

Bei Druckern, die mit dem Zusatzgerät für weiße Tinte ausgerüstet sind, sprühen die Weiß-Druckköpfe im Abstand von einigen Minuten jeweils ein wenig Farbe in den Tintenabscheider, der sich über dem Wartungsbehälter befindet, um die Düsen frei zu halten.

Zeitpunkt

Täglich

- Führen Sie die Druckkopfwartung für alle Farben einschließlich Weiß täglich durch.

Wöchentlich

- Schütteln Sie vorsichtig den Beutel mit weißer Tinte, wie auf dem Beuteletikett gezeigt (auch wenn Weiß derzeit nicht aktiv verwendet wird)
- Reinigen Sie alle Druckköpfe mit dem Tupfer

Bei Bedarf

- Spülen Sie die weißen Druckköpfe bei Bedarf (d.h. wenn zu viele Düsenausfälle auftreten). Dies kann mehrfach am Tag erforderlich sein.

Vor dem Start

Beim Umgang mit Tinten sind jederzeit Schutzhandschuhe und eine Schutzbrille zu tragen. Bei der Arbeit in der Nähe der Wartungseinheit müssen Sie Ihre Kleidung und freie Haut schützen.

Achtung:
Falls die Wartung für weiße Tinte nicht wie hier beschrieben durchgeführt würde, können hierdurch die Druckköpfe beschädigt werden.

Schütteln des Beutels für weiße Tinte

Wenn Sie den Beutel für weiße Tinte nicht wenigstens einmal im Monat schütteln, wird auf dem Display des Druckers eine Meldung angezeigt, die Sie daran erinnert. Der Drucker lässt sich erst wieder benutzen, wenn Sie dies getan haben. Dadurch wird sichergestellt, dass sich das weiße Tintenpigment nicht am Boden des Beutels absetzt. Dies verringert die Wahrscheinlichkeit, dass Schlamm in den Tintenvorratsbehälter gelangt.

1. Öffnen Sie die durchsichtige Kunststoffklappe des Tintenfachs.
2. Drücken Sie den Knopf des Schnellanschlusses an der unteren Ecke des Beutels, um den Beutel zu entriegeln.
3. Haken Sie den Beutel oben im Tintenfach aus.
4. Schütteln Sie den Beutel für die weiße Tinte, wie in der Abbildung auf dem Beutel gezeigt.

Hinweis:
Sie müssen den Beutel mindestens 5 Sekunden lang schütteln, andernfalls bleibt die Meldung am Bildschirm stehen.

5. Setzen Sie den Beutel wieder in das Tintenfach ein.

Wartung des Zusatzgeräts für Material auf Rolle

ZMR-Wartungshinweise

Einführung

Der Bediener des Systems Océ Arizona Serie 400 GT ist für die regelmäßige Wartung zuständig. Dies gilt gleichermaßen für das Zusatzgerät für Material auf Rolle. Wenn die ZMR-Einheit sauber und frei von Beschädigungen gehalten wird, sichern Sie sich optimalen Materialtransport und beste Druckqualität. Im folgenden Abschnitt werden alle für die Wartung und Säuberung des ZMR erforderlichen Verfahren im Detail erläutert.

Hinweis:
Falls sich einmal fremde Teile oder Schmutz auf der Platte oder der Antriebsrolle befinden, muss dies sofort entfernt werden. Verschüttete UV-Tinte muss sofort entfernt werden, bevor sie am Licht aushärten kann.

ZMR-Wartung

Die folgende Tabelle zeigt Ihnen den empfohlenen Wartungsplan. Dies ist eine Mindestanforderung. Einige Maßnahmen müssen gegebenenfalls häufiger ausgeführt werden. Die Säuberung der Antriebsrolle wird detailliert im nächsten Abschnitt beschrieben.

Wartungsvorgang	Verunreinigung
Platte säubern	Tinte
	Klebstoff (Trägermaterial)
	Silikon (Trägermaterial)
Antriebsrolle säubern	Papierstaub
	Kaffee, Tee, Limonade, Milch usw.
	Tinte (ausgehärtet, nicht ausgehärtet)
	Klebstoff (Trägermaterial)
	Silikon (Trägermaterial, bspw. Avery-Kontrollmarke 180)
Material-Einlegeschacht säubern	Staub
	Tinte

Säubern der Gummi-Antriebsrolle

Einführung

Die Antriebsrolle ist eine Rolle mit einer Gummibeschichtung, die zum Transport und der Führung des Materials dient. Sie verfügt auf einer Seite über einen Encoder und auf der anderen über eine Bremse. Wenn die Antriebsrolle sauber und die Gummibeschichtung frei von Beschädigungen gehalten wird, sichern Sie sich optimalen Materialtransport und beste Druckqualität.

Zeitpunkt

Falls sich einmal fremde Teile oder Schmutz auf der Antriebsrolle befinden, muss dies sofort entfernt werden.

Erforderliches Werkzeug

- Swiffer-Handbesen (oder ähnlicher Staubentferner)
- Fusselfreie, absorbierende Kleidung
- Gummihandschuhe
- Mildes Reinigungsmittel
- Fusselfreies Tuch
- Isopropylalkohol (95 % rein)

Hinweis:
Beim Umgang mit Tinten oder flüssigen Lösungsmitteln müssen Sie immer eine Schutzbrille mit Seitenschutz und Nitrilhandschuhe tragen. Falls eine größere Tintenmenge ausgetreten ist, sollten Sie zusätzlich eine Schürze oder einen Kittel tragen.

Achtung:
Einmal ausgehärtete Tinte kann nur entfernt werden, wenn es im entsprechenden Bereich möglich ist, mit einem Schaber zu arbeiten, ohne die Oberfläche zu beschädigen. Lassen Sie deshalb keine Tinte auf der Vakuumplatte oder der Antriebswelle eintrocknen! Teilweise ausgehärtete Tinte kann mit Alkohol entfernt werden. Verschüttete Tinte muss sofort entfernt werden, bevor sie durch Lichteinwirkung aushärten kann. Je länger die Tinte dem Licht ausgesetzt ist, desto schwieriger ist es (oder sogar unmöglich), sie zu entfernen.

Feste Verschmutzungen entfernen

1. Stauben Sie die Oberfläche der Antriebsrolle mit einem Swiffer oder einem anderen fusselfreien Pinsel oder Stück Tuch ab. Die Oberfläche kann in beliebiger Richtung abgestaubt werden.

[183] Fussel, Staub, Papierpartikel und Verschmutzungen entfernen

Flecken entfernen (Kaffee, Tee, Limonade usw.)

Erforderliche Ausstattung: Gummihandschuhe, Seife, heißes Wasser und fusselfreier Lappen.

1. Gummihandschuhe anziehen.
2. Mischen Sie eine Reinigungslösung, die 50:1 aus heißem Wasser und Seife besteht.

Hinweis:
Verwenden Sie ein mildes Reinigungsmittel wie Ivory. Vermeiden Sie andere Seifen mit Ölen oder Parfüm usw., da sie die Antriebsrolle beschädigen können. Beachten Sie das Etikett! Durch unsere Entwicklungsabteilung wurde ausschließlich das Reinigungsmittel Ivory getestet. Falls Sie bei einem Reinigungsmittel unsicher sind, testen Sie es in einer Lösung von 50:1 an einer kleinen Stelle am Ende der Antriebsrolle.

3. Tauchen Sie das Tuch in die Reinigungslösung und wringen Sie überschüssige Flüssigkeit aus. Reinigen Sie die Oberfläche der Antriebsrolle mit dem Reinigungstuch.
4. Warten Sie einen angemessenen Zeitraum, bis die Antriebsrolle getrocknet ist.

Hinweis:
Falls auch nach dem Reinigen noch Verschmutzungen vorhanden sind, warten Sie, bis die Oberfläche vollständig getrocknet ist. Befolgen Sie dann die zuvor aufgeführten Hinweise unter "Feste Verschmutzungen entfernen".

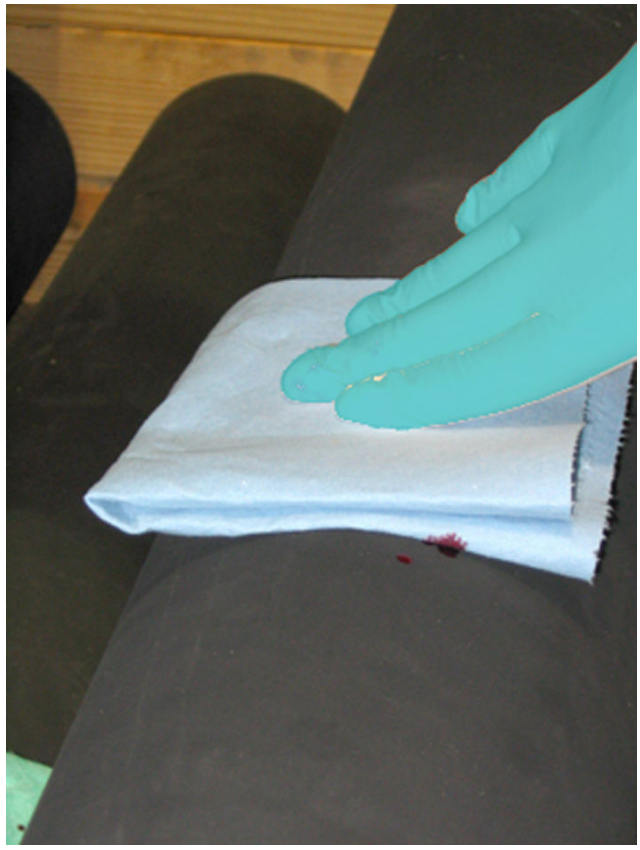
Entfernen nicht ausgehärteter Tinte

Erforderliche Ausstattung: Nitrilhandschuhe, Schutzbrille mit Seitenschutz, mehrere saugfähige Tücher und Isopropanol (95 %).

1. Ziehen Sie die Handschuhe an, und setzen Sie die Schutzbrille auf.

[184] Verschüttete Tinte auf Antriebsrolle

2. Saugen Sie möglichst viel von der Tinte mit dem saugfähigen Tuch auf.

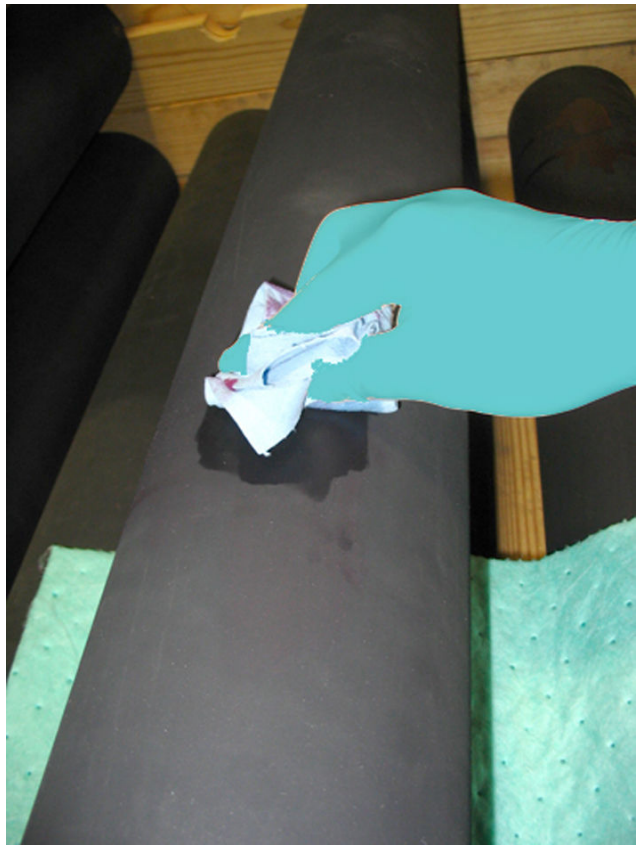


[185] Tinte mit Tuch aufsaugen

3. Tränken Sie ein weiteres, saugfähiges Tuch mit Isopropanol, und wischen Sie die restliche Tinte ab.

[186] Frisches Tuch mit Alkohol tränken

Hinweis:
Es ist möglicherweise nur schwer festzustellen, ob die gesamte Tinte von der Oberfläche entfernt wurde. Wischen Sie die Antriebsrolle mit weiteren frisch getränkten Tüchern so lange ab, bis auf dem Tuch keine Tintenreste mehr zu sehen sind.



[187] Restliche Tinte abwischen

4. Warten Sie einen angemessenen Zeitraum, bis die Antriebsrolle getrocknet ist.

Hinweis:
Falls nach dem Reinigen noch Fasern der Tücher auf der Oberfläche vorhanden sind, warten Sie, bis die Oberfläche vollständig getrocknet ist. Befolgen Sie dann die zuvor aufgeführten Hinweise unter "Feste Verschmutzungen entfernen".

Ergebnis

Wenn die Antriebsrolle sauber und die Gummibeschichtung frei von Beschädigungen gehalten wird, sichern Sie sich optimalen Materialtransport und beste Druckqualität. Falls die Oberfläche deutlich beschädigt ist, muss die Antriebsrolle ersetzt werden.

Anhang A Anwendungsinformationen

Anwendungsressourcen auf unserer Webseite

Einführung

Im Bereich Customer Support für Océ Arizona-Drucker stehen auf der Website eine Reihe von Ressourcen in englischer Sprache zur Verfügung: Dokumentation, Materialempfehlungen, Materialmodelle, Sicherheitsdatenblätter, Anwendungsbulletins, usw. Diese Informationen finden Sie unter: http://www.dgs.oce.com/, klicken Sie dann auf Printer Support - Customer Access.

Das Dokument Media Notes (Materialhinweise) enthält nützliche Informationen zum Drucken auf verschiedenen Materialien.
Diese Website enthält auch einen Link zur Website für Océ Media Guide, wo Sie wichtige Informationen zu allen von Océ empfohlenen Druck- und Verbrauchsmaterialien finden.

Die Customer Application Bulletins auf der Website behandeln viele Aspekte der Verwendung und Handhabung von Materialien und zum Drucken mit Ihrem Arizona-Drucker. Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieses Dokuments waren folgende Bulletins (in englischer Sprache) zur Ansicht bzw. zum Download verfügbar:
Application Bulletin 1 - New Media Profiles Available
Application Bulletin 2 - How to Select A Media Model and ICC Profile
Application Bulletin 3 - How to Achieve Optimal UV Lamp Power
Application Bulletin 4 - ONYX ProductionHouse Anti-Virus Software Issues
Application Bulletin 5 - How to Handle and Prepare Media for Printing
Application Bulletin 6 - How to Improve UV Ink Adhesion
Application Bulletin 7 - About Media Models and Application Notes
Application Bulletin 8 - How to Hold Media Flat on the Printer Table
Application Bulletin 9 - How to Handle Media after Printing
Application Bulletin 10 - How to Deal with Static
Application Bulletin 11 - Printing Backlit Materials
Application Bulletin 12 - Printing Multiple Pieces of Media Simultaneously
Application Bulletin 13 - Printhead Maintenance - Revised Version
Application Bulletin 14 - New Ruler Guides Available in Special Prints
Application Bulletin 15 - How to Print Lenticular Images
Application Bulletin 16 - Media Model and ICC Profile Creation Guidelines
Application Bulletin 17 - Managing Arizona 250GT Ink Inventory
Application Bulletin 18 - How to Bleed Trapped Air from an Ink Filter
Application Bulletin 19 - Reduce Static with an Océ Static Suppression Kit
Application Bulletin 20 - How to Print on Backlit Materials Using Quality-Density Mode

Application Bulletin 21 - More Media Models Added to Support Web Page
Application Bulletin 23 - Double-Sided Printing on the Océ Arizona Roll Media Option
Application Bulletin 24 - Printer Shutdown Procedures
Application Bulletin 25 - Use a White Ink Underlay to Improve Image Quality
Application Bulletin 26 - Variable Reduced Density in White Spot Data for Raster Images
Application Bulletin 27 - Ink Filters Must be Changed Every 12 Months
Application Bulletin 28 - Selecting Appropriate Océ Ink for Your Applications: Océ IJC255 or Océ IJC256
Application Bulletin 29 - Recommended Media for Use With the New Océ IJC256 Inks
Application Bulletin 30 - How to Create Reduced Density White Ink Output
Application Bulletin 31 - How to Print Lenticular Images
Application Bulletin 32 - How to Work Safely in a UV Ink Environment
Application Bulletin 33 - Improve White Ink Reliability When Printing Small Amounts of White
Application Bulletin 34 - Océ Arizona 200/250/300/350 GT & 350 XT Software Revision Highlights
Application Bulletin 35 - Océ Arizona Printer Care and Use Poster
Application Bulletin 36 - How to Avoid Media Wrinkling on the RMO
Application Bulletin 37 - Alternative Media Load Procedure for the Océ Arizona RMO
Application Bulletin 38 - Clean the UV Lamp Reflectors When A Bulb is Replaced
Application Bulletin 39 RMO Motion Error/Bouncing Dancer Fix
Application Bulletin 40 ONYX X10 Media Model and ICC Profile Creation Guidelines
Application Bulletin 41 Optimizing XT Center Zone Vacuum
Application Bulletin 42 Dibond Media Models Added to the Customer Support Website
Application Bulletin 43 Roll Media Option Tips and Troubleshooting

Kundendienst

Die Informationen im Bereich Customer Support auf der Website basieren auf unserer Erfahrung mit Océ Arizona-Druckern. Hier finden Sie Vorschläge oder Lösungen für die verschiedensten Situationen. Da diese Informationen sich ändern können und neues Informationsmaterial hinzugefügt wird, sobald es verfügbar ist, lohnt sich ein regelmäßiger Blick auf die Website, um festzustellen, ob aktualisierte Informationen verfügbar sind.

Index

A

Alphanumerische Eingabe
Alphanumerische Eingabe 51
Angelsächsische Vakuumzonen
Angelsächsische Vakuumzonen 99
Anwendungsspezifische Vakuumzonen
Anwendungsspezifische Vakuumzonen 99
Auftragssteuerung
Auftragssteuerung 51
Ausschalten für längere Zeit
Ausschalten für längere Zeit 83

B

Bedienpult
Bedienpult 46
Bildschirmtastatur
Bildschirmtastatur 49

D

Druckertreiber
Druckertreiber 87
Druckkopfwartung
Druckkopfwartung 244
Druckmodi
Druckmodi 52
Druckparameter
Druckparameter 52
Druckqualität
Druckqualität 254
Druckwagenabschaltung
Druckwagenabschaltung 24
Druckwagenträgerschienen
Druckwagenträgerschienen 272
Düsenplatte
Düsenplatte 244
Düsenproblem
Düsenproblem 244
Düsentest
Düsentest 52, 244, 254
Düsentest, schmal
Düsentest, schmal 52

E

Einstellungen der Benutzeroberfläche
Einstellungen der Benutzeroberfläche 69
Einstellungen für Netzwerkverbindungen
Einstellungen für Netzwerkverbindungen 67
Erläuterung der Druckmodi
Erläuterung der Druckmodi 52

F

Fußschalter
Fußschalter 118

G

Grafische Benutzeroberfläche
Grafische Benutzeroberfläche 49

I

ICC-Profil
ICC-Profil 104
In Sicherheitsdatenblättern enthaltene Informationen zu Tinte
In Sicherheitsdatenblättern enthaltene Informationen zu Tinte 226
Ionisierleiste
Ionisierleiste 150
Ionisierung
Ionisierung 150

K

Kollision des Druckwagens
Kollision des Druckwagens 106
Kühlmittelbehälter
Kühlmittelbehälter 266

L

Lagern von Material
Lagern von Material 105
Lüftung
Lüftung 222

M

Maßeinheiten
Maßeinheiten 69
Materialadhäsion
Materialadhäsion 106
Materialdicke
Materialdicke 93
Materialwelle
Materialwelle 118
Messgerät
Messgerät 98
Metrische Vakuumzonen
Metrische Vakuumzonen 99

N

Netzstecker
Netzstecker 82
Netzwerkname
Netzwerkname 87
Netzwerkverbindung
Netzwerkverbindung 87
Notstoppfunktion
Notstoppfunktion 24
Notstopptaste
Notstopptaste 24
Notstopptasten
Notstopptasten 46

O

Onyx-Druckertreiber
Onyx-Druckertreiber 87

P

Pause/Druck fortsetzen (Pause/Resume)
Pause/Druck fortsetzen (Pause/Resume) 52

R

Regelmäßige Wartung
Regelmäßige Wartung 50
Registerkarten für Module der Bedienerschnittstelle
Registerkarten für Module der Bedienerschnittstelle 50

S

Saugkopf
Saugkopf 247
Schaltfläche "Flachbett"
Schaltfläche "Flachbett" 93
Schulung
Schulung 80
Schutzabschaltungen
Schutzabschaltungen 24
Schutzblech am Druckwagen
Schutzblech am Druckwagen 46
Sicherheitsaufkleber
Sicherheitsaufkleber 25
Sicherheitsdatenblätter
Sicherheitsdatenblätter 226
Sicherheitsschulung
Sicherheitsschulung 80
Special Prints
Special Prints 50
Spezifikationen
Spezifikationen 16
Statische Aufladung
Statische Aufladung 150
Statische Aufladung und Feuchtigkeit
Statische Aufladung und Feuchtigkeit 150
Status der Kontrollleuchte
Status der Kontrollleuchte 24
Streifenbildung
Streifenbildung 235
Stromversorgung
Stromversorgung 81

T

Taste "Print"
Taste "Print" 95
Thermische Ausdehnung
Thermische Ausdehnung 106
Tinte Océ IJC256
Tinte Océ IJC256 .....222, 241
Tintenbeutel
Tintenbeutel 227
Tintenfilter
Tintenfilter 46, 225
Tintenhandhabung, Sicherheit
Tintenhandhabung, Sicherheit 222
Tintensystemmanagement
Tintensystemmanagement 52

Tintenversorgung
Tintenversorgung 222

U

Upgrade
Upgrade 50
UV Flush
UV Flush 222

V

Vakuumoverlay
Vakuumoverlay 96
Vakuumsteuerung
Vakuumsteuerung 46
Vakuumsystem
Vakuumsystem 96
Vakuumzonen
Vakuumzonen 94, 96
Verriegeln
Verriegeln 85

W

Wartung
Wartung 238
Wartungseinheit
Wartungseinheit 46, 244
Wartungszeitplan
Wartungszeitplan 238
Wechseln Sie einen Tintenbeutel aus.
Wechseln Sie einen Tintenbeutel aus. 228

Z

Zeitüberschreitung der Vakuumpumpe
Zeitüberschreitung der Vakuumpumpe 96
ZMR-Druckgeschwindigkeit
ZMR-Druckgeschwindigkeit 120
ZMR-Spezifikationen
ZMR-Spezifikationen 120
Zugesetzte Düsen
Zugesetzte Düsen 235
Zusatzgerät für Material auf Rolle (ZMR)
Zusatzgerät für Material auf Rolle (ZMR) 118